TL 250

Volts 230/50 MONOFASE

Matricola - Serial Number

02/___________________

Manuale Uso e Manutenzione

Conservare per riferimenti futuri





02_93 0352 02 02 00_04





Optionals - Opcionales - Opcionais - Extras

I — INDICE

Pag. Descrizione

GB — CONTENTS

Pag. Contents

E — INDICE

Pag. Indice

P — ÍNDICE

Pag. Indice

F — INDEX

Pag. Index

D — INHALT

Pag. Inhalt

I	GB	E	P	F	D
INFORMAZIONI GENERALI	***GENERAL INFORMATION***	***INFORMACIONES GENERALES***	***INFORMAÇÕES GERAIS***	***INFORMATIONES GENERALES***	***ALLGEMEINE INFORMATIONE***
La OMGA S.p.A. non potrà essere ritenuta responsabile degli eventuali danni, che risulteranno da un utilizzo non descritto, in questo manuale, o da una manutenzione effettuata non correttamente. Tutti i diritti sono riservati alla OMGA S.p.A. Tutti i dati, descrizioni ed illustrazioni del presente libretto, non sono impegnativi. La OMGA S.p.A. si riserva il diritto di apportare senza preavviso, tutte le modifiche che riterrà opportune, per esigenze tecniche o migliorative. Per qualsiasi necessità o consiglio d'uso, rivolgeteVi al Concessionario di zona.	OMGA S.p.A. shall not be held responsible for possible mistakes contained in this manual. OMGA S.p.A. shall not be held responsible for any mistakes which might result from a use other than that described in this manual or caused by improper maintenance. All rights reserved by OMGA S.p.A. All data, descriptions and pictures in this manual are not binding. OMGA S.p.A. reserves the right to carry out, without prior notice all the modifications which will be considered as necessary for technical reasons or for the purpose of improving the machine. For any requirement or advice please contact your local dealer.	OMGA S.p.A. no se responsabiliza en caso de eventuales errores contenidos en este documento. OMGA S.p.A. no podrà ser consideroda responsable por los eventuales daños resultantes de un uso diferente del descrito en este manual o de un mantenimiento efectuado no correctamente. OMGA S.p.A. se reservo todos los derechos. Todos los datos, descripciones y ilustraciones del presente manual son sòlo indicativos. OMGA S.p.A. se reserva el derecho de efectuar, sin aviso previo, toda modificaciòn que pueda considerar necesaria por exigencias técnicas o mejoramientos. Por cualquier necesidad o aclaracion de uso, contactar el revendedor correspondiente.	A OMGA S.p.A. não se responsabilia por eventuais erros contidos neste documento. A OMGA S.p.A. não pode ser considerada responsàvel pelos eventuais danos provocados por um emprego não descrito neste manual ou por uma manutenção efectuada não correctamente. Todos os direitos são reservados à OMGA S.p.A. A OMGA S.p.A. não se compromete pela, exactidão dos dados, das descrições e das ilustrações contidos neste manual e reserva-se o direito de efectuar, sem aviso prèvio, todas a modificações que julgar necessàrias por exigências técnicas ou rnelhorias. Para qualquer necessidade ou conselho de utilização. dirija-se ao Concessionàrio da sua zona.	Lo OMGA S.p.A. ne pourra pas être considerée responsable pour les erreurs éventuellement contenues dans cette notice. La OMGA S.p.A. ne pourra pas être considerée responsable pour les dommages qui pourront éventuellement être provoqués par une utilisation non décrite dans cette notice ou par un entretien non correctement effectué. La OMGA S.p.A. se re serve tout droit. Toutes les données. descriptions et illustrations contenues dans cette notice ne nous engagent pas. La OMGA S.p.A. se réserve tout droit d'apporter, sans avis, toute modification qu'elle pourrait juger nécessaire pour des exigences techniques ou pour des améliorations. Pour n'importe quelle necessitè ou conseil d'utilisation, veuillez contacter votre revendeur.	Die Firma OMGA S.p.A. übernimmt keine Veranfwortung für evtl. in diesen Unterlagen enthaltene Fehler. Die Firma OMGA S.p.A. übernimmt keine Veranfwortung für Schäden, die durch eine nicht In dieser Bedienungsanleitung beschriebene Benutzung oder durch eine falsch durchgetührte Wartung verursacht werden. Die Firma OMGA S.p.A. behält sich alle Rechte vor. Die Angaben, Beschreibungen und Zeichnungen in dieser Bedienungsanleitung sind nicht verbindlich. Die Fa. OMGA S.p.A. behält sich das Recht vor, ohne Vorankündigung technische Veränderungen oder Verbesserungen vorzunehmen. Für jegliche Information oder bei Problemen bei der Benutzung Ihrer Maschine wenden Sie sich an Ihren ändler.
GARANZIA	***WARRANTY***	***GARANTIA***	***GARANTIA***	***GARANTIE***	***GARANTIE***
La macchina è garantita per un periodo di mesi 12, a partire dalla data della fattura di acquisto. Essa consiste nella sostituzione gratuita, di tutte le parti meccaniche, che presentano difetto di materiale o di fabbricazione. Sono esenti da garanzia, tutti i componenti elettrici ed elettronici. Inoltre, non sono coperti i guasti o difetti dovuti a fattori esterni, errori di manutenzione, utilizzo improprio della macchina, uso della stessa in condizioni di sovraccarico, usura naturale, errori di montaggio, o altre cause a noi non imputabili. La spedizione in sostituzione, è intesa franco nostro stabilimento. La macchina resa, anche se in garanzia, dovrà essere spedita in porto franco.	The machIne is guaranteed for a period of 12 months starting from the date ot the purchasè invoice. It consists of a free of charge replacement of all mechanicai parts showing material or manufacturing defects. All electric and electronic components are excluded from this warranty. The worranty does not cover breakages or defects arising out of external factors, maintenance mistakes or other causes, improper use of the machine, use of the machine overloaded. normal wear, assembly mistackes which we may not be heid responsible far, replacements are shipped ex our factorv. Delivery of spare parts is ex our works. The machines must be returned on a free port basis, even when covered by the warrantv.	Lo màquina està garantizada por un período de 12 meses a partir de la fecha de la factura de compra. La garantía consiste en la sustituciòn gratuita de toda pieza mecánica que presente defectos de material o fabricaciòn. Dicha garantia no comprende los componentes eléctricos o electrònicos. Además, no estàn cubiertos los desperfectos o defectos debidos a factores externos, errores de montenimiento, uso incorrecto de a maquina, uso de la misma en condiciones de sobrecarga, desgaste natural, errores de montaje u otras causas non imputables a OMGA S.p.A. El envío del materia en sustituciónes se entiende franco nuestra fàbrica. La expedición en sustitución, se entiende franco nuestra sede.	A rnàquina està coberta da por uma garantia de 12 meses a partir da data da factura de compra. Esta garantia consiste na substituição gratuita de todas as peças mecânicas que apresentarem defeitos de material ou de fabricação. Não estão incluidos na garantia todos os componentes eléctricos e electrònicos. Além disso, não estão cobertos os defeitos ou problemas provocados por factores externos. erros de manutenção utilização impròpria da màquina, utilização da mesma em condições de sobrecarga. desgaste natural, erros de montagem ou outras causas não imputàveis ao fabricante. A remessa de substituição, é considerada franco nossos estabelecimentos. Tout envoi en remplacement s'entend franco usine.	La machine est garantie pendant une période de 12 mois à partir de la date de la facture d'achat. Elle consiste en le remplacement gratuit de toute pièce mécanique qui devait présenter des défauts de matériel ou ae fabrication. Ceffe garantie exclut tout composant électrique ou électronique. En outre, elle ne couvre pas les pannes ou les défauts dûs à des facteurs extérieurs, erreurs d'entretien, utilisation non conforme de a machine, utilisation de a machine en des conditions de surcharge, usure naturelle, erreurs de montage ou à d'autres causes qui ne sont pas à imputer à nous. L'envoi du matàriel en remplacement est en franco départ usine. Tout envoi en remplacement s'entend franco usine.	Die Garantiezeit der Maschine beträgt 12 Monate ab Rechnungsdatum. Sie umfaßt den kostenlosen Ersatz von mechanischen Teilen mit Material- oder Fabrikationsfehlern. Eiektrische und elektronische Teile sind von der Garantie ausgeschlossen. Ebenfalls ausgeschlossen sind Schäden oder Fehler; die auf äußere Ursachen, Wartungsfehler, unsachgemäß Maschinenbenutzung Überlastung der Maschine, normalen Verschleiß, Montagefehter oder weitere, uns nicht anlastbare Ursachen zurückzuführen sind.Die Lieferung zur Auswechselung versteht sich frei unser Werk. Der Transport der Ersatzteile versteht sich ab Werk. Das Zurückschicken einer Maschine muß - auch im Garantiefall - portofrei erfolgen.

omga

I

INFORMAZIONI GENERALI

Per avvalersi del diritto di garanzia nei confronti della OMGA S.p.A. è necessario fornire le seguenti informazioni:

1. Modello macchina.
2. Numero di matricola.
3. Tensione e frequenza della macchina.
4. Nominativo del Concessionario presso il quale è stata acquistata.
5. Descrizione dell'eventuale difetto riscontrato.
6. Descrizione del tipo di lavorazione eseguita.
7. Ore di utilizzo giornaliere

In mancanza dei sopracitati dati anche in maniera parziale non sarà possibile dare corso alla procedura di eventuale garanzia.

Inviare a:
OMGA S.p.A.
Via Carpi Ravarino N. 146
41010 Limidi di Soliera
(Modena) Italy

La macchina è stata costruita *nel rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza espressi nella Direttiva* **89/392/CEE**. La sostituzione di pezzi deve pertanto essere effettuata solo con pezzi adeguati richiesti a OMGA S.p.A. E' proibito l'impiego di pezzi simili non forniti direttamente da OMGA S.p.A.
Utilizzare pezzi simili, non forniti da OMGA S.p.A., o non seguire le indicazioni contenute in questo manuale fa cessare automaticamente la responsabilità di OMGA S.p.A.

GB

GENERAL INFORMATION

To make use of the guarantee rights offered by OMGA S.p.A. it is necessary to supply the following information:

1. Machine model.
2. Serial number.
3. Volts & Hz of the machine
4. Name of the dealer from which the machine was purchased.
5. Description of the defect found. If any.
6. Description of the tvpe of operation carried out.
7. Working hours per day.

IIn the case that the data above mentioned is missing even partially it will not be possible to proceed with the guarantee.

Send to:
OMGA S.p.A.
Via Carpi Ravarino N. 146
41010 Limidi di Soliera
(Modena) Italy

The machine has been costructed in accordance with the essential sufety requirement Directive **89/392/CEE**. Parts must be replaced using suitable spares provided by OMGA S.p.A. only. The use of replacement parts other than those supplied directly by OMGA S.p.A. is prohibited. The use of parts not supplied by OMGA S.p.A. or failure to adhere to the maintenance procedures described in this manual will automatically release OMGA S.p.A. from any liabiliy.

E

INFORMACIONES GENERALES

La maquina devuelta, aunque esté en garantia, deberà ser expedida en porte franco. Para valerse del derecho de garantía en lo relacionado a OMGA S.p.A. es necesario suministrar las siguientes informaciones:

1. Modelo màquina.
2. Nùmero de serie.
3. Volteje v frecuencia de la màquina.
4. Nombre del Revendedor donde se comprò la maquina.
5. Descripciòn del eventual defecto encontrado.
6. Descripciòn del tipo de alaboraciòn.
7. Horas de uso por dia.

En ausencia de los datos previamente mencionados, aún en forma parcial, no será posible iniciar el procedimiento de una eventual garantía.

Enviar a:
OMGA S.p.A.
Via Carpi Ravarino N. 146
41010 Limidi di Soliera
(Modena) Italy

La maquina ha sido fabricada en el completo respecto de los requisitos esenciales de seguridad expresados por la Directiva **89/392/CEE.** Por consiguiente, la sustitucion de piezas debe ser efectuada solo con piezas de repuesto adecuadas requeridas a OMGA S.p.A. Está prohibido el uso de piezas de repuesto similares no suminstradas por OMGA S.p.A.
Utilizar piezas de repuesto similares no suminisiradas por OMGA S.p.A. o no seguir las indicaticiones contenidas en el presente manual liberará automaticamente a OMGA S.p.A. de todas sus responsabilidades al respecto.

P

INFORMAÇÕES GERAIS

A expedição do material em substtuiçã è feita franco nosso estabelecimento A maquina devolvida, mesmo se durante o periodo de garentia, deverà ser expedida porto franco. Para usufruir do direito de garantia em relação à OMGA S.p.A. é preciso fornecer as seguintes informações :

1. Modelo da màquine.
2. Nùmero de matricula
3. Tensao e frequência de màquina.
4. Nome do Concessionàrio junto ao qual a màquina foi cornprada.
5. Descricão do eventua defeito encontrodo.
6. Descricão do tipo de trabalho efectuado pelo màquina.
7. Horas de utilização diària.

Na falta dos dados acima mencionados, ou no caso de um seu fornecimento parcial, não será possível dar continuação ao procedimento de eventual garantia.

Envie a:
OMGA S.p.A.
Via Carpi Ravarino N. 146
41010 Limidi di Soliera
(Modena) Italy

A màquina foi fabricada conforme os requisitos essenciais de segurança expressos na Directiva **89/392/CEE**. A troca das peças deve ser efectuada exc1usivamente com peças adequadas pedidas à OMGA S.p.A.. É proibida a utilização de peças similares não fornecidas directamente pela OMGA S.p.A..
Utilizar peças similares não fornecidas directamente pela OMGA S.p.A. ou não seguir as indicações contidas neste manual faz que cesse automaticamente a responsabilidade da OMGA S.p.A.

F

INFORMATIONES GENERALES

Même si la machine est en garantie, elle devra être expédièe en port payé. Puor avoir droit à la garantie de part des Ets. OMGA S.p.A., il est nécessaire de fournir les informations suivantes:

1. Modèle de la machine.
2. Numero de série.
3. Voltage et frèquence de la machine.
4. Nom du revendeur où la machine o été achetée.
5. Description de l'éventuel défaut trouvé.
6. Descripton du type de travail en exècution.
7. Heures d'utilisatiVon par jour.

En cas de renseignements incomplets, les Ets. OMGA S.p.A.ne pourront considérer le remplacement sous garantie.

Adresser à:
OMGA S.p.A.
Via Carpi Ravarino N. 146
41010 Limidi di Soliera
(Modena) Italy

La machine a ètè fabriquèe conformément à la Directive **89/392/CEE.** Les pièces de rechange devront par conséquent être exclusivement commandées à la Sté OMGA S.p.A.. Il est interdit d'utiliser des pièces détachées non d'origine. La Sté OMGA S.p.A. décline toute responsabilité en cas d'utilisation de pièces détachées non d'origine ou de non respect des instructions reportées dans ce manuel.
Chaque machine est testée avant de quitter notre usine; tout dégât remarqué à réception de celle-ci, doit être immèdiatement communiquè au transporteur. Vèrifier à ce que tous les accessoires mentionnés sur le documnet de livraison soient effectivement joints à la machine.

D

ALLGEMEINE INFORMATIONE

Um das Garantierecht gegenüber der Firma OMGA S.p.A. in Anspruch nehmen zu können, müssen die folgenden Informationen geliefert werden:

1. Maschinentyp.
2. Maschinennummer
3. Spannung und Frequenz der Maschine.
4. Name des Händlers, bei dem die Maschine gekauft wurde.
5. Beschreibung des evtl. vorliegenden Schadens.
6. Beschreibung der ausgeführten Bearbeitung.
7. Benutzungsdauer Stunden/Tag.

Bei (auch nur teilweisem) Fehlen der o.g. Daten kann die eventuelle Garantieprozedur nicht eingeleitet werden.

An folgende Adresse schicken:
OMGA S.p.A.
Via Carpi Ravarino N. 146
41010 Limidi di Soliera
(Modena) Italy

Die Maschine wurde in Übereinstimmung mit den w e s e n t l i c h e n b Sicherheitsanforderungen der Richilinie **89/392/EWG** konstruiert Das Auswechseln von Maschinenteilen darf daher nur durch entsprechende, bei der Firma OMGA S.p.A. angeforderte Ersatzteile erfolgen. Die Verwendung ähnlicher Teile, die nicht direkt von der Firma OMGA S.p.A. geliefert wurden, ist untersagt. Durch die Verwendung ähnlicher Teile, die nicht von der Firma OMGA S.p.A. geliefert wurden, oder die Nichtbeachtung der Anweisungen dieses Handbuches erlischt automatisch die Haftpflicht der Firma OMGA S.p.A.

I	GB	E	P	F	D
INFORMAZIONI GENERALI	**GENERAL INFORMATION**	**INFORMACIONES GENERALES**	**INFORMAÇÕES GERAIS**	**INFORMATIONES GENERALES**	**ALLGEMEINE INFORMATIONE**
Tutte le nostre macchine subiscono in stabilimento un collaudo. Eventuali danni riscontrati al momento del disimballo devono essere notificati immediatamente al vettore. Controllare inoltre, la presenza di tutti gli accessori ed opzionali, che compaiono nel documento di accompagnamento.	All of our machines are submitted to testing in our factory. Any damages discovered while unpacking must be immediately reported to the carrier. Furthermore, check that all accessories and options that are cited in the packing list are present.	En la sede, en todas las máquinas se efectúa un test. Eventuales daños encontrados durante el desembalaje deben ser notificados inmediatamente al transportista. Además, controlar la presencia de todos los accesorios y opcionales, que deberán corresponder a las especificaciones del pedido.	Todas as nossas máquinas são submetidas a uma aferição nos nossos estabelecimentos. Eventuais danos encontrados no momento em que forem desembaladas, devem ser comunicados imediatamente ao transportador. Além disso, controlar a presença de todos os acessórios e opcionais, enumerados no documento de entrega.	Toutes nos machines, avant de sortis de nos établissement, sont testées. Des éventuels dommages remarqués lors du déballage doivent être immédiatement notifiés au transporteur. Vérifiés, en outre, la présence de tous les accessoires et matériau en option, sont mentionnés sur le document qui accompagne la marchandise.	Alle unsere Maschinen werden im Werk einer Abnahme unterzogen. Werden beim Auspacken Schäden festgestellt, sind diese unmittelbar dem Spediteuer mitzuteilen. Außerdem ist zu überprüfen, daß alle Zubehörteile und Extras vorhanden sind, die in den Begleitpapieren angeführt sind.
DURATA PREVISTA DELLA MACCHINA	**ESTIMATED SERVICE LIFE OF THE MACHINE**	**DURACIÓN PREVISTAÙ DE LA MÁQUINA**	**DURAÇÃO PREVISTA DA MÁQUINA**	**DUREE PREVUE DE LA MACHINE**	**VORAUSSICHTLICHE LEBENSDAUER DER MASCHINE**
La durata prevista della macchina in condizioni di uso normale e regolare manutenzione è da ritenersi di almeno 5 anni.	The estimated service life of the machine in normal operating conditions and undergoing routine maintenance is at least 5 years.	La duración prevista de la máquina en condiciones de uso normal y regular mantenimiento debe ser considerada de al menos 5 años.	A duração prevista da máquina em condições de utilização normal e com regular manutenção deve ser considerada de pelo menos 5 anos.	La durée prévue de la machine en conditions normales d'utilisation et avec un entretien régulier est de 5 ans au moins.	Die Maschine hat bei normaler Benutzung und regelmäßiger Wartung eine voraussichtliche Lebenserwartung von mindestens 5 Jahren.
SMALTIMENTO DELLA MACCHINA	**DISPOSAL OF THE MACHINE**	**ELIMINACIÓN DE LA MÁQUINA**	**ELIMINAÇÃO DA MÁQUINA**	**ISE HORS SERVICE DE LA MACHINE**	**ISE HORS SERVICE DE LA MACHINE**
All'atto dello smaltimento è necessario separare le seguenti parti: parti plastiche, parti metalliche e parti elettriche. Il materiale plastico e le parti elettriche dovranno essere raccolte differenzialmente ed inviate negli appositi centri di raccolta nel rispetto della Normativa Vigente. Per quanto riguarda le parti metalliche è sufficiente la divisione delle stesse in parti acciaiose e in altri metalli o leghe.	At the moment of dismantling it is necessary to separate the following parts: plastic parts, metal parts and electric parts. The plastic material and the electric parts must be collected separately and sent to the appropriate collection centers in compliance with current legislation. Regarding the metal parts it is sufficient to divide the parts separately into groups of steel and other metals or alloys; to then be sent to recycling centers.	Durante la eliminación, es necesario separar las siguientes partes: plásticas, metálicas y eléctricas. El material plástico y las partes eléctricas deberán ser recogidos separadamente y enviados, en el respeto de las normas vigentes, a los centros de recolección apropiados. Con referencia a las partes metálicas, basta dividirlas en partes de acero y de otros metales o aleaciones, para poder fundirlas sucesivamente de modo correcto.	No momento da demolição, é preciso separar as seguintes partes: partes plásticas, partes metálicas e partes eléctricas. O material plástico e as partes eléctricas deverão ser recolhidos de modo diferenciado e enviados a centros autorizados de recolha, de acordo com o prescrito pelas Normas Vigentes. Relativamente às partes metálicas, é suficiente dividi-las em partes de aço e de outros materiais ou ligas, para que possam ser enviadas a centros de reciclagem por fusão.	Avant de mettre la machine à la décharge, démantelez-la et séparez les pièces suivantes : les pièces en plastique, les pièces en métal et les pièces électriques. Les matières plastiques et les composants électriques doivent être triés et envoyés dans les centres de récolte conformément aux normes en vigueur. En ce qui concerne les pièces en métal, il suffit de séparer les pièces en acier, des pièces en d'autres métaux ou alliages; ces métaux seront ensuite fondus et recyclés.	Bei der Entsorgung müssen folgende Fraktionen getrennt werden: Plastikteile, Metallteile und elektrische Komponenten. Das Plastikmaterial und die elektrischen Komponenten müssen getrennt gesammelt und an zuständige Sammelstellen geschickt werden, welche den geltenden Richtlinien entsprechen. Was die Metallteile angeht, so ist es ausreichend, diese nach eisenhaltigen und anderen Metallen oder Legierungen zu trennen, um ein korrektes Recycling mittels Fusion zu gewährleisten.

I	GB	E	P	F	D
LEGGERE ATTENTAMENTE	**READ CAREFULLY**	**LEER ATENTAMENTE**	**LER COM ATENÇÃO**	**A LIRE ATTENTIVEMENT**	**WICHTIGE HINWEISE**
La sicurezza presuppone l'osservanza delle norme antinfortunistiche vigenti in ogni Paese del mondo. L'Utilizzatore si farà carico dell'istruzione del personale che opererà con questa macchina. Prima di ogni collegamento a qualsiasi fonte di energia elettrica e pneumatica e prima di attivare la macchina, **l'Operatore dovrà leggere attentamente le norme descritte in questo manuale .** All'interno di questo manuale, in ogni capitolo che descriva modalità di operare o di manutenzione che comportino anche una minima possibilità di rischio, sono inseriti simboli grafici che richiamano l'attenzione dell'Operatore. Ogni simbolo grafico è chiaramente commentato a pagina **8** e **9** nel *"VOCABOLARIO GRAFICO"*.	For safety purposes it is necessary toobserve the accident-prevention standards in force in the country where the machine is operated. The user is responsible for training the personnel who are to use this machine. Before connecting to any electrical or pneumatic energy source and before starting the machine**, the operator must read carefully the rules described in this manual.** All chapters in this manual which describe operating or maintenance procedures involving even the slightest risk contain graphic symbols to draw the operator's attention to the risk. The meanings of the graphic symbols are explained clearly on pages **8** and **9** in the section *"KEY TO GRAPHIC SYMBOLS"*.	La seguridad presupone la observancia de las normas anti-accidentes vigentes en todos los países del mundo. El usuario estará a cargo de brindar la instrucción necesaria al personal que operará esta máquina. Antes de efectuar cualquier conexión a cualquier fuente de energía eléctrica o neumática, y antes de activar la máquina, **el operador deberá leer atentamente las normas descritas en el presente manual.** En los capítulos de este manual que describen modalidades de operación o mantenimiento que comportan aun una mínima posibilidad de riesgo, están presentes unos símbolos gráficos que sirven para llamar la atención del operador. Cada símbolo está claramente comentado en las páginas **8** y **9** *"SIMBOLOGÍA"* .	A segurança pressupõe a obediência das normas contra acidentes em vigor em todos os países do mundo. O usuário será responsável pela instrução do pessoal que trabalhará com esta máquina. Antes de cada ligação a qualquer fonte de energia eléctrica e pneumática e antes de activar a máquina. **O operador deverá ler com atenção as normas descritas neste manual.** Dentro deste manual, em cada capítulo que descreve as modalidades de operação ou de manutenção que implicam mesmo a mínima possibilidade de risco, estão inseridos símbolos gráficos que chamam a atenção do operador. Cada símbolo é comentado de maneira clara nas páginas **8** e **9** no *"VOCABULÁRIO GRÁFICO"* .	La sécurité passe par le respect des règles et des consignes contre les accidents du travail en vigueur dans chaque pays du monde. L'utilisateur a la charge de former le personnel qui opérera avec cette machine, Avant tout branchement à une quelconque source d'énergie électrique et pneumatique et avant de mettre la machine en route, **l'opérateur est tenu de lire attentivement consignes reportées dans ce manuel.** Toute opération qui comporte un risque, même minime, est signalée par un pictogramme qui a la fonction d'attirer l'attention de l'opérateur. Chaque pictogramme est décrit et expliqué pages **8** et **8** du paragraphe *"PICTOGRAMMES"* .	Die Voraussetzung zur Gewährung der Sicherheit ist die Beachtung der Unfallschutzbestimmungen, die in den einzelnen Ländern der Welt gelten. Der Benutzer hat für die Ausbildung des Personals Sorge zu tragen, das mit dieser Maschine arbeitet. Vor dem Anschluß an elektrische oder pneumatische Energiequellen und vor dem Ingangsetzen der Maschine muß **das Bedienungspersonal die in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen aufmerksam durchlesen.** In diesem Handbuch sind in den Abschnitten zur Handhabung und Wartung der Maschine, die ein minimales Risiko beinhalten, graphische Symbole angeführt, die das Bedienungspersonal auf die potentielle Gefahr aufmerksam machen. Die einzelnen Symbole werden auf den Seiten **8** und **9** im Kapitel *"BEDEUTUNG DER SYMBOLE"* .

Symbol	I	GB	E	P	F	D
	VOCABOLARIO GRAFICO	KEY TO GRAPHIC SYMBOLS	SIMBOLOGÍA	VOCABULÁRIO GRÁFICO	PICTOGRAMMES	BEDEUTUNG DER SYMBOLE
	Divieto di procedere senza aver letto il paragrafo precedente	It is forbidden to proceed without reading the corresponding section	Está prohibido proceder sin antes haber leído el párrafo correspondiente.	Proibido proceder sem ter lido o parágrafo correspondente	Il est interdit d'opérer sans avoir préalablement lu le paragraphe correspondant	Es ist verboten weiter vorzugehen, bevor der dazugehörige Abschnitt durchgelesen wurde
	Operazioni vietate	Prohibited operations	Operaciones prohibidas	Operações proibidas	Opérations à èviter	Verbotene Operationen
	Obbligo di indossare occhiali di protezione	Safety glasses must be worn	Obligación de usar gafas de protección	Obrigatório usar óculos de protecção	Le port des lunettes de protection est obligatoire	Verpflichtung zum Tragen einer Schutzbrille
	Obbligo di indossare guanti di protezioni	Protective gloves must be worn	Obligación de usar guantes de protección	Obrigatório usar luvas de protecção	Le port des gants de protection est obligatoire	Verpflichtung zum Tragen von Schutzhandschuhen
	Obbligo di indossare calzatu-re idonee	Suitable footwear must be worn	Obligación de usar calzado adecuado	Obrigatório usar calçados adequados	Le port de chaussures idoines est obligatoire	Verpflichtung zum Tragen von geeignetem Schuhwerk
	Obbligo di indossare cuffie di protezione dal rumore	Ear defenders must be worn	Obligación de usar protecciones para los oídos	Obrigatório usar proteçioes pe los ruidos	Le port du casque antibruit est obligatoire	Verpflichtung zum Tragen von schalldämpfenden Kopfhörern
	Pericolo generico	Generic danger	Peligro general	Perigo genérico	Danger potentiel	Gefahr
	Pericolo di scarica elettrica e/o presenza di tensione	Danger of electrical discharge and/or presence of live parts	Peligro de descarga eléctrica y/o presencia de tensión	Perigo de descarga eléctrica e/ou presença de tensão	Danger de décharge électrique et/ou présence de tension	Achtung, elektrische Entladung und/oder Spannungspräsenz
	Attenzione al collegamento elettrico	Pay attention to the electrical connection	Atención: conexión eléctrica	Atenção à ligação eléctrica	Attention au branchement électrique	Achtung, elektrischer Anschluß
	Attenzione al collegamento pneumatico	Pay attention to the pneumatic connection	Atención: conexión neumática.	Atenção à ligação pneumática	Attention au branchement pneumatique	Achtung, pneumatischer Anschluß

Symbol	I	GB	E	P	F	D
	VOCABOLARIO GRAFICO	KEY TO GRAPHIC SYMBOLS	SIMBOLOGÍA	VOCABULÁRIO GRÁFICO	PICTOGRAMMES	BEDEUTUNG DER SYMBOLE
	Attenzione generico	Generic danger	Atención general	Atenção genérica	Prêtez attention	Achtung
	Attenzione al collegamento all'impianto di aspirazione	Pay attention to dust extraction system connection	Atención: conexión al sistema de aspiración	Atenção à ligação do sistema de aspiração	Attention au branchement à l'installation d'aspiration	Achtung, Anschluß an die Absauganlage
	Indossare grembiule protettivo di cuoio	Protective leather apron must be worn	Se aconseja usar delantal de protección en piel	Usar avental de protecção de couro	Le port du tablier en cuir est obligatoire	Lederschürze anlegen
	Dotarsi di mezzi di estinzio-ne di incendio	Fire-fighting equipment must be readily available	Proveerse de medios de extinción adecuados	Equipar-se de meios para apagar incêndio	Munissez-vous de moyens d'extinction d'incendie	Feuerlöschvorrichtungen bereithalten
	Dotarsi di cassetta di pronto soccorso	First-aid kit must be readily available	Proveerse de botiquín de primeros auxilios	Equipar-se de estojo de primeiros socorros	Munissez-vous d'une trousse de première urgence	Verbandskasten bereithalten
	Assunzione di informazioni	Information	Asunción de informaciones	Obtenção de informações	Informez-vous	Informationen

I	GB	E	P	F	D
IMBALLAGGIO	**PACKING**	**EMBALAJE**	**EMBALAGEM**	**EMBALLAGE**	**VERPACKUNG**

	A	B	H
CM	54	51	38

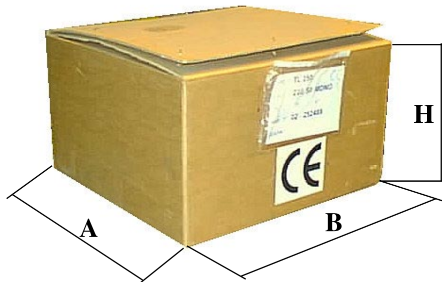


Fig. 1



Fig. 2

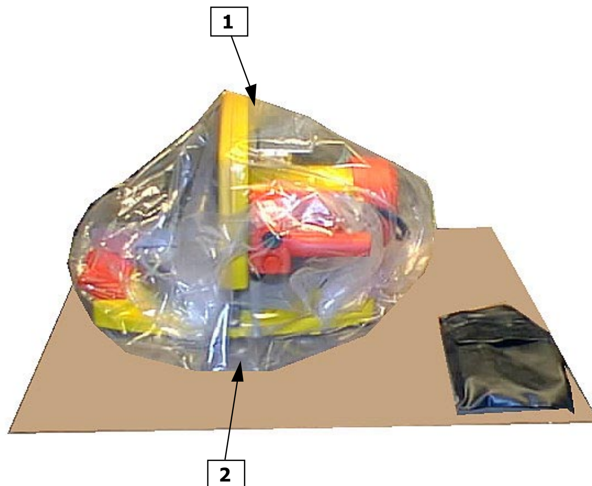


Fig. 3

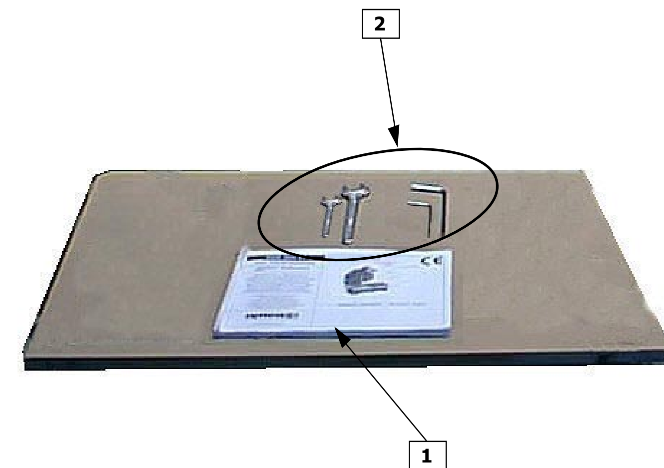


Fig. 4

I	GB	E	P	F	D
IMBALLAGGIO	**PACKING**	**EMBALAJE**	**EMBALAGEM**	**EMBALLAGE**	**VERPACKUNG**
L'imballaggio è costituito da un cartone rigido di misure 54 X 51 con un'altezza di 38 cm (Fig. 1). Il cartone deve presentarsi chiuso dalle apposite graffette, integro e senza ammaccature o danneggiamenti derivanti dal trasporto o da manomissione di terzi. All'apertura il cartone deve presentarsi come in Fig. 2. Disimballare il tutto ed assicurasi che siano presenti i seguenti pezzi Fig. 3: 1. La macchina TL 250 CE. 2. Busta chiavi. Aprendo le confezioni si avranno i seguenti accessori. Fig. 4. 1. Manuale uso & manutenzione. 2. Chiave fissa ad una bocca CH 22 CH 13 e set di chiavi Allen 4/6 speciale.	Packing is composed of a hard cardboard box 54 X 51 with a height of 38 cm (Fig.1). The box must be closed using the appropriate staples, whole and without dents or damages due to transportation or tampering by tWhen the carton is opened it must appear as in Fig.2. Unpack it and make sure that the following individual boxes are present Fig.3: 1. The machine TL 250 CE. 2. Bag keys. When opening the boxes make sure that the following accessories are present Fig.4: 1. Use and maintenance manual. 2. N° 22 , N° 13 wrench and a set of special Allen 4/6 wrenches.	El embalaje de cartón rígido mide 54 x 51 y 38 cm de altura (Fig.1). El cartón, al momento de la entrega, deberá estar entero, cerrado con grapas, y sin abolladuras ni daños como consecuencia del transporte o debido a manipulaciones por parte de terceros. Durante la abertura, la caja de cartón debe presentarse según la Fig.2. Desembalar todo y asegurarse de que estén presentes las siguientes confecciones Fig. 3: 1. La máquina TL 250 CE. 2. Sobre con llaves. Abriendo las confecciones, se obtendrán los siguientes accesorios Fig. 4.: 1. Manual de uso y mantenimiento. 2. Llave fija con una boca CH 22, CH 13 y juego de llaves allen 4/6 especial.	A embalagem é constituída de uma caixa de papelão rígida que mede 54 por 51 com a altura de 38 cm. (Fig. 1). A caixa deve apresentar-se fechada mediante os apropriados agrafos, inteira e não amassada ou danificada por causa do transporte ou do manuseio de terceiros. Quando for aberta a caixa deve apresentar-se como na Fig. 2. Desembalar tudo e certificar-se se dentro estão contidas as seguintes embalagens Fig. 3 : 1. A máquina TL 250 CE. 2. Saco contendo chaves de serviço. Ao abrir as embalagens, encontram-se dentro os seguintes acessórios. Fig. 4 : 1. Manual de utilização e manutenção. 2. Chave fixa de boca número 22, 13 e jogo de chaves Allen 4/6 especiais.	L'emballage se prèsente comme suit carton rigide, dimensions cm 54 X 51 X 38. Le carton doit être encore agraffè, en bon ètat, et ne présenter aucun dègât apparent, dû au transport ou à une ouverture de part d'une tierce personne. A l'ouverture, le carton doit se présenter comme sur la Fig. 2. Déballer le tout et s'assurer de la présence des éléments suivants. Fig. 3 : 1. La machine TL 250 CE. 2. 1 sachet de clés. Ouvrir les emballages pour dégager les accessoires suivants. Fig. 4. 1. Mode d'emploi et d'entretien. 2. Clef fixe CH 22, CH 13 et jeu de clefs Allen 4/6 spéciales.	Die Verpackung besteht aus einem festen Karton mit den Maßen 54 x 51 mit einer Höhe von 38 cm (Abb. 1). Der Karton muß durch die dazu vorgesehenen Klammern geschlossen und unbeschädigt sein und darf keine Beulen oder Schäden aufweisen, die durch den Transport oder den Eingriff Dritter entstanden sind. Beim Öffnen muß der Karton wie in der Abb. 2 gezeigt aussehen. Alles auspacken und feststellen, daß die folgenden Packungen gemäß Abb. 3 vorhanden sind: 1. Die Maschine TL 250 CE. 2. Schlüsseltasche. Die Packungen enthalten die folgenden Zubehörteile. Abb. 4. 1. Handbuch für Gebrauch & Wartung. 2. Einmaulschlüssel CH 22,CH 13 und Inbus-Spezialschlüsselsatz 4/6.

I	GB	E	P	F	D
IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	MACHINE IDENTIFICATION	IDENTIFIVACIÓN DE LA MÁQUINA	IDENTIFICACAO DA MÁQUINA	IDENTIFICATION DEL LA MACHINE	KENNZEICHNUNG DER MASCHINE

1

2

omgaGi S.p.A.
Via Carpi - Ravarino, 146
41010 LIMIDI DI SOLIERA
(MODENA) ITALY

CE

Modello	TL 250						
Matricola	02 /					Anno	2000
Hz	50	Kw	1	A	4,8	Volt	230
Ø Max. Lama	250	mm				Ø Foro mm.	30
Ø Min. Lama	245	mm				Peso N.	156,8

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13

I

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

L'identificazione nominativa della macchina è possibile tramite la targhetta **(1)** in alluminio. Sulla targhetta **(2)** appaiono i seguenti dati:

1. Indirizzo del costruttore.
2. Modello della macchina.
3. Numero di matricola.
4. Anno di costruzione.
5. Frequenza in Hertz.
6. Potenza totale installata in kWatt.
7. Assorbimento in Amper.
8. Voltaggio in Volt.
9. Diametro massimo della lama in mm.
10. Diametro del foro in mm.
11. Diametro minimo della lama in mm.
12. Peso complessivo della macchina in N.
13. Marcatura CE.

GB

MACHINE IDENTIFICATION

The name of the machine can be read on the printed aluminium plate (**1**) affixed to the front of the machine. The following information is given on the front name plate (**2**):

1. Address of the manufacturer.
2. Machine model.
3. Serial number.
4. Year of manufacture.
5. Frequency in Hertz.
6. Total power installed in kW.
7. Current draw in Amperes.
8. Voltage in Volts.
9. Maximum diameter of the blade in mm.
10. Diameter of the blade hole in mm.
11. Minimum diameter of the blade in mm.
12. Overall weight of the machine in N.
13. CE marking.

E

IDENTIFIVACIÓN DE LA MÁQUINA

La identificación de la máquina se encuentra en la placa (**1**) de aluminio serigrafiado aplicada en la parte anterior de la máquina. En la placa anterior (**2**) se encuentran los siguientes datos:

1. Domicilio del Fabricante.
2. Modelo de la máquina.
3. Número de matrícula.
4. Año de fabricación.
5. Frecuencia en Hertz.
6. Potencia total instalada en kilovatios.
7. Absorción en amperios.
8. Voltaje en voltios.
9. Diámetro máximo de la cuchilla en mm.
10. Diámetro del agujero en mm.
11. Diámetro mínimo de la cuchilla en mm.
12. Peso total de la máquina en N.
13. Marca CE.

P

IDENTIFICACAO DA MÁQUINA

A identificação nominal da máquina é possível mediante a placa (**1**) de alumínio serigrafado colocada na parte dianteira da máquina. Na placa dianteira (**2**) são indicados os seguintes dados:

1. Endereço do fabricador.
2. Modelo da máquina.
3. Número de série.
4. Ano de fabricação.
5. Frequência em Hertz.
6. Potência total instalada em KW.
7. Absorção em Amperes.
8. Tensão em Volts.
9. Diâmetro máximo da lâmina em mm.
10. Diâmetro do furo em mm.
11. Diâmetro mínimo da lâmina em mm.
12. Peso total da máquina em N.
13. Sinalização CE.

F

IDENTIFICATION DEL LA MACHINE

La plaquette (**1**) en aluminium fixée à l'avant de la machine permet d'identifier celle-ci
La plaquette avant (**2**) indique les données suivantes :

1. Adresse du fabricant.
2. Modèle de la machine.
3. Numéro de série.
4. Année de fabrication.
5. Fréquence en Hertz.
6. Puissance totale installée en kW.
7. Absorption en Ampères.
8. Voltage en Volts.
9. Diamètre maximum de la lame en mm.
10. Diamètre du trou en mm.
11. Diamètre minimum de la lame en mm.
12. Poids total de la machine en N.
13. Marque CE.

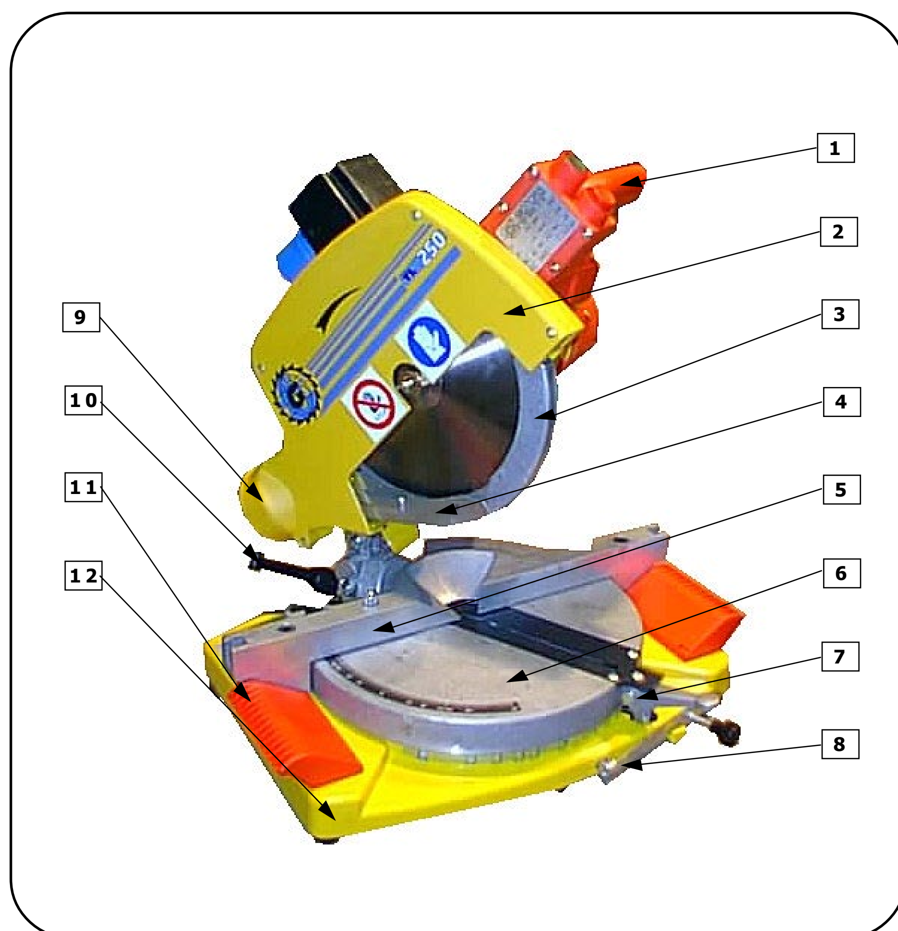
D

KENNZEICHNUNG DER MASCHINE

Namentlich kann die Maschine über das Schild (**1**) aus Aluminium identifiziert werden, das am vorderen Teil der Maschine angebracht ist. Auf dem vorderen Schild (**2**) sind die folgende Daten angegeben:

1. Anschrift des Herstellers.
2. Maschinenmodell.
3. Maschinenkenn-Nummer.
4. Baujahr.
5. Frequenz in Hertz.
6. installierte Gesamtleistung in kWatt.
7. Bedarf in Ampere.
8. Spannung in Volt.
9. Höchst des Sägeblattes in mm.
10. Durchmesser der Bohrung in mm.
11. Mindestdurchmesser des Sägeblattes in mm.
12. Gesamtgewicht der Maschine in N.
13. CE-Kennzeichnung.

I	GB	E	P	F	D
DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	DESCRIPTION OF THE MACHINE	DESCRIPCION DE LA MAQUINA	DESCRIÇÃO DA MÁQUINA	DESCRIPTION DE LA MACHINE	BESCHREIBUNG DER MASCHINE





I	GB	E	P	F	D
DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	**DESCRIPTION OF THE MACHINE**	**DESCRIPCION DE LA MAQUINA**	**DESCRIÇÃO DA MÁQUINA**	**DESCRIPTION DE LA MACHINE**	**BESCHREIBUNG DER MASCHINE**
1. Impugnatura con pulsantiera "marcia-arresto" motore lama.	1. Handgrip with blade motor start-stop switch.	1. Empuñadura con interruptor de marcha-parada del motor de la cuchilla.	1. Empunhadura com interruptor funcionamento-paragem lâmina.	1. Poignée avec poussoir de marche et arrêt pour moteur lame.	1. Griff mit Start-/Stop-Schalter Sägeblattmotor.
2. Carter fisso coprilama.	2. Fixed guard.	2. Protección fija.	2. Protecção fixa.	2. Protection fixe.	2. Feste Abdeckung.
3. Protezione mobile in alluminio.	3. Aluminium mobile guard.	3. Protección móvil en aluminio.	3. Protecção móvel em alumìnio.	3. Protection mobile en aluminium.	3. Sägeblattschutz aus Aluminium.
4. Completamento protezione fissa.	4. Blade guard completion.	4. Completaciòn protecciòn fija.	4. Complementação a protecção fixa.	4. Complètement protection fixe.	4. Ergänzung der festen Abdeckung.
5. Sponda di appoggio.	5. Fence.	5. Borde de apoyo.	5. Borda de apoio.	5. Bord d'appui.	5. Anschlagsleisten.
6. Tavola girevole.	6. Rotary table.	6. Mesa giratoria.	6. Mesa rotatória.	6. Table pivotante.	6. Drehtisch.
7. Bloccaggio angolazioni autocentranti.	7. Self-centring angle lock.	7. Bloqueo ángulos autocentrantes.	7. Bloqueio dos ângulos concêntricos automático.	7. Blocage angles auto-centrants.	7. Selbstzentriende Winkelblockierungen.
8. Leva di bloccaggio per il trasporto.	8. Transportation locking lever.	8. Palanca de bloqueo para el transporte.	8. Alavanca de bloqueio para o transporte.	8. Levier de verrouillage pour le transport.	8. Sperrhebel für den Transport.
9. Bocca di aspirazione.	9. Extraction intake.	9. Boca de aspiracion.	9. Bocal de aspiração.	9. Bouche d'aspiration.	9. Absaugöffnung.
10. Bloccaggio angolazioni intermedie.	10. Intermediate angle lock.	10. Bloqueo ángulos intermedios.	10. Bloqueio ângulos intermediários.	10. Blocage angles intermédiaires.	10. Zwischenwinkelblockierungen.
11. Prolunghe.	11. Extensions.	11. Prolongaciones.	11. Extensões.	11. Rallonges.	11. Verlängerungen.
12. Basamento.	12. Base.	12. Bancada.	12. Estrutura.	12. Embase.	12. Maschinenfuß.
13. Gruppo molla di ritorno.	13. Retunr spring unit.	13. Grupo muelle de retorno.	13. Grupo da mola de retorno.	13. Groupe ressort de retour.	13. Gruppe rückstellfeder.
14. Dispositivo di frenatura e telesalvamotore di sicurezza.	14. Remote overload cutout.	14. Protección motor de seguridad.	14. Tele-interruptor da sobrecarga do motor de segurança.	14. Protection magnéto-thermique et frein moteur de sèvuritè.	14. Sicherheitsmotorfernschalter.

I

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Il modello **TL 250 CE** è una troncatrice da banco orientabile e inclinabile sull'asse verticale le cui principali caratteristiche sono:

1. Tavola rotante con bloccaggio autocentrante sulle angolazioni 0° - 45° - 22° 30' - 15° - 10° in entrambe le direzioni.
2. Bloccaggio manuale sulle angolazioni intermedie.
3. Posizioni fisse 90° - 45° SX sull'asse verticale.
4. Bloccaggio manuale sulle angolazioni intermedie verticali
5. Motore coassiale alla lama.
6. Leva di bloccaggio per il trasporto.
7. Protezione della lama in alluminio.

La macchina è predisposta per ricevere una vasta gamma di accessori che la rendono più versatile e completa.

GB

DESCRIPTION OF THE MACHINE

The **TL 250 CE** is a bench-top mitre saw that can be tilted with respect to its vertical axis in order to execute cuts. Its main features are:

1. Turntable with self-centring locking at 0° - 45° - 22°30' - 15° - 10° in both directions.
2. Manual locking at intermediate angles.
3. Fixed 90° - 45° left positions on the vertical axis.
4. Manual locking at intermediate angles along the vertical axis.
5. Direct-Drive motor.
6. Transportation locking lever.
7. Alluminium blade guard.

The machine can *accommodate a wide range of accessories rendering it versatile and complete.*

E

DESCRIPCION DE LA MAQUINA

El modelo **TL 250 CE** es una tronzadora de banco orientable e inclinable sobre el eje vertical para cortes, cuyas características principales son las siguientes:

1. Mesa giratoria con bloqueo autocentrante en los ángulos 0º - 45º - 22º 30' – 15º - 10º en ambas direcciones.
2. Bloqueo manual en los ángulos intermedios.
3. Posiciones fijas 90º - 45º SX en el eje vertical.
4. Bloqueo manual en los ángulos intermedios verticales.
5. Motor coaxial a la cuchilla.
6. Palanca de bloqueo para el transporte.
7. Protección de la cuchilla en aluminio..

La maquina está predispuesta para recibir una amplia gama de accesorios que la vuelven más versátil y completa.

P

DESCRIÇÃO DA MÁQUINA

O modelo **TL 250 CE** é uma serra de bancada orientável e inclinável no eixo vertical para a realização de cortes e cujas principais características são:

1. Mesa rotativa com bloqueio autocentrante nos ângulos 0° - 45° - 22° 30' - 15° - 10° em ambas as direcções.
2. Bloqueio manual nos ângulos intermédios.
3. Posições fixas a 90° – 45° SX no eixo vertical.
4. Bloqueio manual nos ângulos intermédios verticais.
5. Motor com coaxial à lâmina.
6. Alavanca de bloqueio para o transporte.
7. Protecção da lâmina de aluminio.

A serra está preparada para a instalação de uma série de acessórios que a tornam mais versátil e completa.

F

DESCRIPTION DE LA MACHINE

Le modèle **TL 250 CE** est une tronçonneuse d'établi orientable et inclinable sur l'axe vertical pour des découpes. Ses caractéristiques principales sont les suivantes :

1. Table pivotante avec blocage autocentrant sur les angles 0° - 45° - 22°30' - 15° - 10° dans les deux directions.
2. Blocage intermédiaire sur les angles intermédiaires.
3. Positions fixes 90° - 45° SX sur l'axe vertical.
4. Blocage manuel sur les angles intermédiaires verticaux.
5. Un moteur coaxial à la lame.
6. Levier de verrouillage pour le transport.
7. Une protection de la lame en aluminium.

La machina est prévue pour accueillir une vaste gamme d'accessoires qui la rendent encore plus polyvalente et complète.

D

BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Das Modell **TL 250 CE** ist eine verstellbare Kapp- und Gehrungssäge für die Werkbank, die für Präzisionsschnitte auf der Vertikalachse gekippt werden kann und die folgenden Haupteigenschaften aufweist:

1. Drehtisch mit selbstzentrierender Feststellung bei 0°, 45°, 22°30', 15° und 10° in beiden Richtungen.
2. Manuelles Feststellen bei den Zwischenwinkeln.
3. Feste Positionen auf der Vertikalachse bei 45° und 90°.
4. Manuelles Feststellen beiden vertikalen Zwischenwinkeln.
5. Motor koaxial zum Sägeblatt.
6. Sperrhebel für den Transport.
7. Sägeblattschutz aus Aluminium.

Die Kapp- und Gehrungssäge kann durch zahlreiches Zubehör vervollständigt werden, wodurch ihre Vielseitigkeit noch erhöht wird.

I	GB	E	P	F	D
CARATTERISTICHE TECNICHE	**TECHNICAL SPECIFICATIONS**	**CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**	**CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**	**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**	**TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN**
SPECIFICHE ELETTRICHE	**ELECTRICAL SPECIFICATIONS**	**ESPECIFICACIONES ELÉCTRICAS**	**ESPECIFICAÇÕES ELÉCTRICAS**	**SPECIFICATIONS ELECTRIQUES**	**ELEKTRISCHE SPEZIFIKATIONEN**
TENSIONE ALIMENTAZIONE: *230/50 MONOFASE* POTENZA TOTALE INSTALLATA: *1 KW*	SUPPLY VOLTAGE *230/50* TOTAL INSTALLED *SINGLE PHASE* TOTAL INSTALLED POWER *1 KW*	TENSIÓN DE ALIMENTACIÓN *230/50 MONOFASICO* POTENCIA TOTAL INSTALADA *1 KW*	TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO *230/50 MONOFASICO* POTÊNCIA TOTAL INSTALADA *1 KW*	TENSION D'ALIMENTATION *230/50 MONOPHASE* PUISSANCE TOTALE INSTALLEE *1 KW*	ZUFÜHR SPANNUNG *230/50 EINPHASEN* INSTALLIERTE GESAMTLEISTUNG *1 KW*
IMPIANTO DI ASPIRAZIONE	**DUST EXTRACTION SYSTEM**	**CIRCUITO DE ASPIRACIÓN**	**SISTEMA DE ASPIRAÇÃO**	**SYSTEME D'ASPIRATION**	**ABSAUGANLAGE**
BOCCA DI ASPIRAZINE *ø 80 mm* VELOCITA' NEL CONDOTTO DI ASPIRAZIONE *21 m/s* PORTATA RESIDUO EVACUATO *400 m³/h* DEPRESSIONE *170 mm H_2O*	1 INTAKE NOZZLE (BLADE) *ø 80 mm* VELOCITY IN THE EXTRACTION DUCT *21 m/s* WASTE EXTRACTION CAPACITY *400 m³/h* INTAKE NOZZLE PRESSURE DROP *170 mm H_2O*	BOCA DE ASPIRACION *ø 80 mm* VELOCIDAD A APLICAR *21 m/s* CAPACIDAD DE AVACUACION DE RESIDUO *400 m³/h* DEPRESION BOCA DE ASPRIRACION *170 mm H_2O*	BOCAL DE ASPIRAÇÃO *ø 80 mm* VELOCIDADE A SER APLICADA A CONDUTA *21 m/s* VAZÃO RESIDUOS ESCOADOS *400 m³/h* DEPRESSÃO BOCAL DE ASPIRAÇÃO *170 mm H_2O*	BOUCHE D'ASPIRATION *ø 80 mm* VITESSE APPLIQUEE DANS LE CODUIT *21 m/s* DEBIT RESIDUEL EVACUE *400 m³/h* DEPRESSIONBOUCHE D'ASPIRATION *170 mm H_2O*	ABSAUGÖFFNUNG *ø 80 mm* GESCHWINDIGKIT IM ABSAUGKANAL *21 m/s* DURCHSATZ AUSGESTOBENER *400 m³/h* UNTERDRUCK ABSAUGÖFFNUNG *170 mm H_2O*
UTENSILE	**TOOLS**	**HERRAMIENTAS**	**LÂMINAS**	**LAMES**	**WERKZEUGE**
LAMA *ø 250 mm* FORO *ø 30 mm* NUMERO DI DENTI Z= *60* VELOCITÀ ROTAZIONE LAMA *3000 rpm*	BLADE *ø 250 mm* EXTERNAL DIAMETER *ø 30 mm* NO. OF TEETH Z= *60* BLADE ROTATION SPEED *3000 rpm*	CUCHILLA Ø EXTERNO *ø 250 mm* AGUJERO Ø *ø 30 mm* CANTIDAD DE DIENTES Z= *60* VELOCIDAD CUCHILLA *3000 rpm*	DIÂMETRO EXTERNO *ø 250 mm* FURO *ø 30 mm* NÚMERO DE DENTES Z= *60* VELOCIDADE DE ROTAÇÃO DA LÂMINA *3000 rpm*	DIAMÈTRE EXTERNE *ø 250mm* TROU *ø 30 mm* NOMBRE DE DENTS Z= *60* VITESSE ROTATION LAME *3000 rpm*	AUßENDURCHMESER *ø 250 mm* BOHRUNG *ø 30 mm* ZÄHNE Z= *60* ROTATIONS GESCHWINDIGKEIT SÄGEBLATT *3000 rpm*
SPECIFICHE CLIMATICHE	**AMBIENT CONDITIONS**	**DATOS CLIMÁTICOS**	**ESPECIFICAÇÕES CLIMÁTICAS**	**SPECIFICATIONS CLIMATIQUES**	**KLIMATISCHE SPEZIFIKATIONEN**
TEMPERATURA DI LAVORO OTTIMALE *5° ÷ 45° C* TEMPERATURADI IMMAGAZZINAMENTO *-25° ÷ 55° C* UMIDITÀ SENZA CONDENSA *5% ÷ 85 %*	OPTIMAL OPERATING TEMPERATURE *5° ÷ 45° C* STORAGE TEMPERATURE *-25° ÷ 55° C* HUMIDITY (WITHOUT CONDENSATION) *5% ÷ 85 %*	TEMPERATURA DE EJERCICIO ÓPTIMA *5° ÷ 45° C* TEMPERATURA DE ACENAMIENTO *-25° ÷ 55° C* HUMEDAD (SIN CONDENSACIÓN) *5% ÷ 85 %*	TEMPERATURA DE TRABALHO IDEAL ENTRE *5° ÷ 45° C* TEMPERATURA DE ARMAZENAMENTO *-25° ÷ 55° C* HUMIDADE (SEM CONDENSAÇÃO) *5% ÷ 85 %*	TEMPERATURE D'EXERCICE OPTIMALE *5° ÷ 45° C* TEMPERATURE D'EMMAGASINAGE *-25° ÷ 55° C* TAUX D'HYGROMÉTRIE *5% ÷ 85 %*	OPTIMAL-BETRIEBS-TEMPERATUR *5° ÷ 45° C* EINLAGERUNGS-TEMPERATUR *-25° ÷ 55° C* FEUCHTIGKEIT *5% ÷ 85 %*

I	GB	E	P	F	D
CAPACITÁ DI TAGLIO	**CUTTING CAPACITY**	**CAPACIDAD DE CORTE**	**CAPACIDADE DE CORTE**	**CAPACITE DE COUP**	**SCHNITTKAPAZITÄT**
La troncatrice **TL 250 CE** può eseguire tagli su legno di qualsiasi essenza da 0° a 45° .	The mitre saw **TL 250 CE** can perform cuts at 0° and 45° on any kind of timber.	la tronzadora **TL 250 CE** puede practicar cortes a 0º-45º en maderas de cualquier tipo.	A serra mecânica eléctrica **TL 250 CE** pode efectuar cortes com 0°, 45° em madeira de qualquer espécie.	La scie **TL 250 CE** peut débiter du bois de toutes les essences et exécuter des coupes à 0 et à 45° .	Mit der Kapp- und Gehrungssäge **TL 250 CE**können alle Holzarten bei 0° und 45°, sowie bei allen zwischen 0° und 45° enthaltenen Winkeln geschnitten werden.
TAVOLA ROTANTE A 0°	**ROTARY TABLE AT 0°**	**ÁNGULO DE LA MESA GIRATORIA A 0º**	**ÂNGULO DA MESA ROTATÓRIA COM 0°**	**ANGLE DE LA TABLE PIVOTANTE À 0°**	**DREHTISCHWINKEL**
ALTEZZA MAX 41 mm **LARGHEZZA** MIN 137 mm	**WORKPIECE** MAX 41 mm **WORKPIECE** MIN 137 mm	**ALTURA** MÁX 41 mm **ANCHO** MIN 137 mm	**ALTURA** MÁX 41 mm **LARGURA** MIN 137 mm	**HAUTEUR** MAX 41 mm **LARGEUR** MIN 137 mm	**WERKSTÜCKHÖHE** MAX 41 mm **WERKSTÜCKBETREITE** MIN 137 mm
INTESTATURA TAVOLA ROTANTE A 0°	**END CUTTING ROTARY TABLE AT 0°**	**ENCABEZAMIENTO GIRATORIA A 0°**	**ESQUADRIA ROTATORIA COM 0°**	**ENTURE TABLE PIVOTANTE A 0°**	**KOPFBEARBEITUNG DREHTISCHWINKEL BEI 0°**
ALTEZZA MAX 54 mm **LARGHEZZA** MAX 111 mm	**WORKPIECE** MAX 54 mm **WORKPIECE** MAX 111 mm	**ALTURA** MÁX 54 mm **ANCHO** MÁX 111 mm	**ALTURA** MÁX 54 mm **LARGURA** MÁX 111 mm	**HAUTEUR** MAX 54 mm **LARGEUR** MAX 111 mm	**WERKSTÜCKHÖHE** MAX 54 mm **WERKSTÜCKBETREITE** MAX 111 mm
TAVOLA ROTANTE A 45°SX	**ROTARY TABLE AT 45° LH**	**ÁNGULO DE LA MESA GIRATOTORIA A 45° IZQUIRDO**	**ÂNGULO DA MESA ROTATORIA COM 45° ESQUERDA**	**ANGLE DE LA TABLE PIVOTANTE A 45° GAUGHE**	**DREHTISCHWINKEL BEI 45° LI**
ALTEZZA MAX 44 mm **LARGHEZZA** MIN 95 mm	**WORKPIECE** MAX 44 mm **WORKPIECE** MIN 95 mm	**ALTURA** MÁX 44 mm **ANCHO** MIN 95 mm	**ALTURA** MÁX 44 mm **LARGURA** MIN 95 mm	**HAUTEUR** MAX 44 mm **LARGEUR** MIN 95 mm	**WERKSTÜCKHÖHE** MAX 44 mm **WERKSTÜCKBETREITE** MIN 95 mm
INTESTATURA TAVOLA ROTANTE A 45° SX	**END CUTTING ROTARY TABLE AT 45° LH**	**ENCABEZAMIENTO GIRATORIA A 45° IZQUIERDO**	**ESQUADRIA ROTATORIA COM 45° ESQUERDA**	**ENTURE TABLE PIVOTANTE A 45° GAUCHE**	**KOPFBEARBEITUNG DREHTISCHWINKEL BEI 45°**
ALTEZZA MIN 63 mm **LARGHEZZA** MAX 65 mm	**WORKPIECE** MIN 63 mm **WORKPIECE** MAX 65 mm	**ALTURA** MIN 63 mm **ANCHO** MÁX 65 mm	**ALTURA** MIN 63 mm **LARGURA** MÁX 65 mm	**HAUTEUR** MIN 63 mm **LARGEUR** MAX 65 mm	**WERKSTÜCKHÖHE** MIN 63 mm **WERKSTÜCKBETREITE** MAX 65 mm

I	GB	E	P	F	D
CAPACITÁ DI TAGLIO	**CUTTING CAPACITY**	**CAPACIDAD DE CORTE**	**CAPACIDADE DE CORTE**	**CAPACITE DE COUP**	**SCHNITTKAPAZITÄT**
TAVOLA ROTANTE A 45°DX	***ROTARY TABLE AT 45° RH***	***ÁNGULO DE LA MESA GIRATOTORIA A 45° DERECHO***	***ÂNGULO DA MESA ROTATORIA COM 45° DIREITA***	***ANGLE DE LA TABLE PIVOTANTE A 45° DROIT***	***DREHTISCHWINKEL BEI 45° RE***
ALTEZZA MAX 44 mm **LARGHEZZA** MIN 92 mm	**WORKPIECE** MAX 44 mm **WORKPIECE** MIN 92 mm	**ALTURA** MÁX 44 mm **ANCHO** MIN 92 mm	**ALTURA** MÁX 44 mm **LARGURA** MIN 92 mm	**HAUTEUR** MAX 44 mm **LARGEUR** MIN 92 mm	**WERKSTÜCKHÖHE** MAX 44 mm **WERKSTÜCKBETREITE** MIN 92 mm
INTESTATURA TAVOLA ROTANTE A 45° DX	***END CUTTING ROTARY TABLE AT 45° RH***	***ENCABEZAMIENTO GIRATORIA A 45° DERECHO***	***ESQUADRIA ROTATORIA COM 45° DIREITA***	***ENTURE TABLE PIVOTANTE A 45° DROIT***	***KOPFBEARBEITUNG DREHTISCHWINKEL BEI 45°RE***
ALTEZZA MIN 52 mm **LARGHEZZA** MAX 82 mm	**WORKPIECE** MIN 52 mm **WORKPIECE** MAX 62 mm	**ALTURA** MIN 52 mm **ANCHO** MÁX 62 mm	**ALTURA** MIN 52 mm **LARGURA** MÁX 62 mm	**HAUTEUR** MIN 52 mm **LARGEUR** MAX 62 mm	**WERKSTÜCKHÖHE** MIN 52 mm **WERKSTÜCKBETREITE** MAX 62 mm
TAVOLA 90° TESTA 45° SX	***ROTARY TABLE AT 90° AND HEAD AT 45°***	***MESA 90° CABEZAL 45°***	***MESA 90° CABECOTE 45°***	***TABLE 90° TETE 45°***	***DREHTISCH 90° KOPF 45°***
ALTEZZA MIN 44 mm **LARGHEZZA** MAX 135 mm	**WORKPIECE** MIN 44 mm **WORKPIECE** MAX 135 mm	**ALTURA** MIN 44 mm **ANCHO** MÁX 135 mm	**ALTURA** MIN 44 mm **LARGURA** MÁX 135 mm	**HAUTEUR** MIN 44 mm **LARGEUR** MAX 135 mm	**WERKSTÜCKHÖHE** MIN 44 mm **WERKSTÜCKBETREITE** MAX 135 mm
TAVOLA 45° TESTA 45° SX	***ROTARY TABLE AT 45° AND HEAD AT 45°***	***MESA 45° CABEZAL 45°***	***MESA 45° CABECOTE 45°***	***TABLE 45° TETE 45°***	***DREHTISCH 45° KOPF 45°***
ALTEZZA MIN 50 mm **LARGHEZZA** MAX 80 mm	**WORKPIECE** MIN 50 mm **WORKPIECE** MAX 80 mm	**ALTURA** MIN 50 mm **ANCHO** MÁX 80 mm	**ALTURA** MIN 50 mm **LARGURA** MÁX 80 mm	**HAUTEUR** MIN 50 mm **LARGEUR** MAX 80 mm	**WERKSTÜCKHÖHE** MIN 50 mm **WERKSTÜCKBETREITE** MAX 80 mm

I	GB	E	P	F	D
USO DELLA MACCHINA	**USING THE MACHINE**	**USO DE LA MÄQUINA**	**UTILIZAÇÃODA MÁQUINA**	**UTILISATION PREVUE DE LA MACHINE**	**VERWENDUNGDER MASCHINE**
USO COME TRONCATRICE DA BANCO	**WHEN USED AS A MITRE SAW FOR WORK BENCHES**	**USO COMO TRONZADORA DE BANCO**	**UTILIZAÇÃO COMO SERRA MECÂNICA DE BANCA**	**UTILISATION COMME TRONCONNEUSE DETABLI**	**GEBRAUCH ALS TISCHTRENNMASCHINE**
Utilizzando la macchina come troncatrice da banco, si esegue la lavorazione bloccando manualmente il pezzo da tagliare, a ridosso delle sponde di appoggio ed abbassando il gruppo operante, sempre manualmente utilizzando l'apposita impugnatura. ***IMPORTANTE**: PRIMA DI UTILIZZARE LA MACCHINA COME TRONCATRICE; ALLENTARE LA LEVA DELLO SBLOCCAGGIO PIANO SUPERIORE E SOLLEVARE TOTALMENTE TALE PIANO. ASSICURARSI CHE LA PARTE DI LAMA SPORGENTE DAL PIANO SIA INTERAMENTE RICOPERTA DALLA PROTEZIONE SUPERIORE. LA TRONCATRICE E' MUNITA DI UNA PROTEZIONE IN POLICARBONATO TELESCOPICA CHE RICOPRE INTERAMENTE L'UTENSILE DURANTE L'INTERA MANOVRA DI TAGLIO.*	When using the machine as a bench mitre saw, block the workpiece manually against the fences and lower the cutting assembly manually using the handgrip. ***IMPORTANT**: BEFORE USING THE MACHINE AS A MITRE SAW; LOOSEN THE RELEASE LEVER OF THE TOP TABLE AND COMPLETELY LIFT THE TABLE, MAKE SURE THAT THE PART OF THE BLADE THAT PROTRUDES IS COMPLETELY COVERED BY THE TOP GUARD. THE MITRE SAW IS FITTED WITH A TELESCOPIC POLYCARBONATE GUARD THAT COVERS THE ENTIRE TOOL DURING THE WHOLE CUTTING OPERATION.*	Usando la máquina como tronzadora de banco, se cumple la elaboración bloqueando manualmente la pieza a cortar contra los bordes de apoyo y bajando el grupo operador siempre manualmente, utilizando la empuñaduracorrespondiente. ***IMPORTANTE**: ANTES DE USAR LA MÁQUINA COMO TRONZADORA, AFLOJAR LA PALANCA DE DESBLOQUEO DEL PLANO SUPERIOR Y LEVANTAR COMPLETAMENTE DICHO PLANO. ASEGURARSE DE QUE LA PARTE DE CUCHILLA QUE SOBRESALE DEL PLANO ESTÉ COMPLETAMENTE RECUBIERTA POR LA PROTECCIÓN SUPERIOR. LA TRONZADORA ESTÁ PROVISTA DE UNA PROTECCIÓN EN POLICARBONATO TELESCÓPICA QUE RECUBRE TOTALMENTE EL UTENSILIO DURANTE LA MANIOBRA DE CORTE COMPLETA*	Ao utilizar-se a máquina como serra mecânica eléctrica de banca efectua-se o trabalho bloqueando manualmente a peça a ser cortada, encostada nas bordas de apoio e ao abaixar-se o grupo operante, sempre manualmente, utilizando a adequada empunhadura. ***IMPORTANTE** : ANTES DE UTILIZAR A MÁQUINA COMO SERRA MECÂNICA DE BANCA : DESAPERTAR A ALAVANCA DE BLOQUEIO DO PLANO SUPERIOR E LEVANTAR TOTALMENTE ESTE PLANO. CERTIFICAR-SE QUE A PARTE DA LÂMINA SALIENTE EM RELAÇÃO AO PLANO ESTEJA INTEIRAMENTE RECOBERTA PELA PROTECÇÃO SUPERIOR.. A SERRA MECÂNICA É DOTADA DE UMA PROTECÇÃO DE POLICARBONATO TELESCÓPICA QUE RECOBRE INTEIRAMENTE A MÁQUINA DURANTE TODA A OPERAÇÃO DE CORTE.*	En utilisant la machine comme une scie d'établi, bloquez manuellement la pièce en bois contre les bords d'appui et baissez le groupe de sciage en actionnant exclusivement la poignée toujours manuellement. ***IMPORTANT**: AVANT D'UTILISER LA MACHINE COMME TRONCONNEUSE, DEVISSER LE LEVIER DE DEBLOCAGE DE LA TABLE SUPERIEURE ET SOULEVER TOTALEMENT CETTE DERNIERE. S'ASSURER QUE LA PARTIE DE LA LAME QUI DEPASSE DE LA TABLE EST INTEGRALEMENT RECOUVERTE PAR LA PROTECTION SUPERIEURE. LA TRONCONNEUSE EST MUNIE D'UNE PROTECTION EN COUVRE ENTIEREMENT L'OUTIL PENDANT TOUTE L'OPERATION DE COUPE.*	Beim Arbeiten mit der Werkbank-Kapp- und Gehrungssäge wird das Werkstück manuell gegen die Anschlagsleisten gedrückt und die Betriebsgruppe durch Ergreifen des dazu vorgesehenen Griffes abgesenkt. ***WICHTIG**: VOR DEM GEBRAUCH DER MASCHINE ALS TRENNMASCHINE, DEN ENTSICHERUNGSSHEBEL DER OBEREN EBENE LOCKERN UND DIESE EBENE GANZ ABHEBEN. SICHERSTELLEN, DASS DER AUS DER EBENE VORSTEHENDE KLINGENTEIL VOLLSTÄNDIG VOM OBEREN SCHUTZ ABGEDECKT IST. DIE TRENNMASCHINE IST MIT EINEM TELESKOPISCHEN POLYKARBONATSCHUTZ AUSGESTATTET, DER DAS WERKZEUG WÄHREND DES GANZEN SCHNEIDEVORGANGES VOLLSTÄNDIG ABDECKT.*

I	GB	E	P	F	D
USO DELLA MACCHINA	**USING THE MACHINE**	**USO DE LA MÄQUINA**	**UTILIZAÇÃODA MÁQUINA**	**UTILISATION PREVUE DE LA MACHINE**	**VERWENDUNGDER MASCHINE**
TAGLIO DI INTESTATURA	**TRIMMING CUT**	**CORTE DEL EXTREMO**	**COUPE D' EMBOUT**	**COUPE D'EMBOUT**	**ANSCHNITT**
Per effettuare correttamente il taglio di intestatura, lo sfrido deve essere sufficente per avere un minimo di appoggio sulla sponda (Fig. A) Se questo appoggio viene a mancare (Fig. B) c'è il rischio che lo sfrido si incastri tra sponda e lama con conseguente danneggiamento di entrambi.	To obtain correct trimming cuts. The off-cuts should offer a sufficient resting surface (fig. A). If this resting surface is lacking, the off-cut could get caught up between the fence and the blade and consequently damage both.	Para efectuar correctamente el corte de encabezado, el descarte debe ser suficiente para tener un mínimo de apoyo sobre el borde (Fig. A). Si faltara dicho apoyo (Fig. B), existe el riesgo que el descarte se encaje entre borde y cuchilla, provocando daños a los mismos.	Para efectuar o corte de faceamento correctamente, a limalha deve ser suficiente para fornecer um mínimo de apoio no batente (Fig. A). Se este apoio faltar (Fig. B), existirá o risco da limalha ficar entalada entre o batente e a lâmina, com o consequente dano de ambos.	Pour effectuer correctement l'enture, il doit y avoir assez de déchets pour obtenir un minimum d'appui sur le rebord (Fig. A). Si cet appui vient à manquer (Fig. B) il y a le risque que les déchets aillent se nicher entre le rebord et la lame en les endommageant tous les deux.	Zur korrekten Durchführung des Kopfschnittes muß der Verschnitt ausreichend sein, damit eine minimale Auflage auf der Leiste gegeben ist (Abb. A). Fehlt diese Auflage (Abb. B) besteht die Gefahr, daß sich der Verschnitt zwischen Leiste und Sägeblatt verklemmt und beide beschädigt.

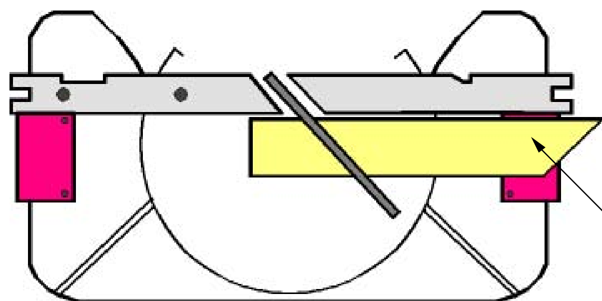
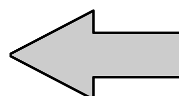
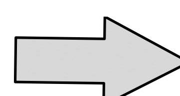


Fig. A







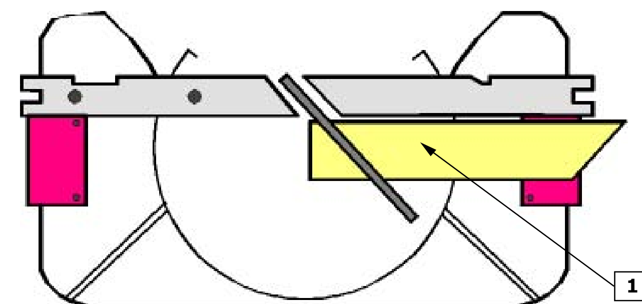


Fig. B

I	GB	E	P	F	D
USO DELLA MACCHINA	**USING THE MACHINE**	**USO DE LA MÄQUINA**	**UTILIZAÇÃODA MÁQUINA**	**UTILISATION PREVUE DE LA MACHINE**	**VERWENDUNGDER MASCHINE**
UTILIZZI NON CONSENTITI	**NON-PERMITTED USES**	**USOS NO PERMITIDOS**	**UTILIZAÇÕES NÃO PERMITIDAS**	**USAGES IMPROPRES**	**UNZULÄSSIGE VERWENDUNG**
1. La macchina non deve venire utilizzata per il taglio di materiale ferroso ad esempio acciaio e ghisa. 2. Uso in ambienti esterni o atmosfera esplosiva. 3. La macchina non deve venire utilizzata in operazioni diverse da quelle esplicitamente indicate in questo Manuale Uso & Manutenzione, salvo approvazione scritta formale della OMGA S.p.A. 4. La macchina non deve venire utilizzata per il taglio di sezioni maggiori di quelle indicate nel Manuale Uso & Manutenzione. 5. Non utilizzare la macchina se non é appoggiata in modo stabile su di una superficie che ne garantisca la necessaria sicurezza di utilizzo.	1. The machine must not be used for cutting ferrous materials such as steel or cast iron. 2. It must not be used outdoors or in an explosive atmosphere. 3. The machine must not be used for operations that differ from those specifically stated in this Operation and Maintenance Manual without the formal written permission of OMGA S.p.A. 4. The machine must not be used for cutting workpieces with cross-sections larger than those specified in this Operation and Maintenance Manual. 5. Do not use the machine if it is not fixed securely and in a stable manner to a flat surface that assures adequate safety.	1. La máquina no debe ser utilizada para tronzar materiales ferrosos, como acero o hierro. 2. El uso de la máquina en ambientes externos o atmósfera explosiva. 3. La máquina no debe utilizarse para cumplir operaciones diferentes de las indicadas en el presente manual de «Uso y Mantenimiento», salvo autorización escrita y formal de OMGA S.p.A. 4. La máquina no debe ser utilizada para cortar piezas con secciones mayores de las indicadas en el presente manual de «Uso y Mantenimiento» 5. No emplear la máquina si no está fijada sólidamente y de modo estable sobre una superficie plana que garantice la necesaria seguridad de uso.	1. A máquina não deve ser utilizada para o corte de material ferroso como por exemplo o aço e o ferro gusa. 2. Utilização em ambientes externos ou atmosferas explosivas. 3. A máquina não deve ser utilizada em operações diferentes das explicitamente indicadas neste Manual de Utilização & Manutenção, excepto com a aprovação escrita formal da OMGA S.p.A. 4. A máquina não deve ser utilizada para o corte de peças maiores do que as indicadas no Manual de Utilização & Manutenção. 5. Não utilizar a máquina se não estiver fixada de maneira firme e estável numa superfície plana que garanta a necessária segurança para a sua utilização.	1. La scie ne doit pas être utilisée pour découper des matériaux ferreux comme l'acier ou la fonte. 2. La scie ne doit pas être utilisée à ciel ouvert ou dans des milieux comportant des risques d'explosion. 3. La scie ne pas non plus être utilisée dans des emplois différents de ceux mentionnés explicitement dans ce manuel d'Utilisation et d'Entretien, sauf accord préalable et écrit de OMGA S.p.A. 4. Il est interdit d'utiliser la scie pour découper des pièces dont les sections dépassent celles indiquées dans ce manuel d'Utilisation et d'Entretien. 5. N'utilisez pas la machine si elle n'est pas fixée solidement et de façon stable à une surface plane qui puisse garantir de travailler en toute sécurité.	1. Die Maschine darf nicht zum Schneiden von eisenhaltigen Materialien verwendet werden, wie z.B. Stahl oder Gußeisen. 2. Die Maschine darf nicht in Außenbereichen oder in explosiver Umgebung verwendet werden. 3. Die Maschine darf nur für die in diesem Handbuch angeführten Bearbeitungen verwendet werden. Für anderweitige Verwendungen muß eine schriftliche Genehmigung der Firma OMGA S.p.A. voliegen. 4. Der Querschnitt der Werkstücke darf die in diesem Handbuch angeführten Maße nicht überschreiten. 5. Die Maschine muß fest und stabil auf einer ebenen Fläche befestigt sein, so daß die notwendige Sicherheit gegeben ist.

I	GB	E	P	F	D
RILEVAMENTO DEL RUMORE EMESSO	**NOISE EMISSION MEASUREMENTS**	**MEDICIÓN DE LA EMISIÓN ACÚSTICA**	**MEDICIÓN DE LA EMISIÓN ACÚSTICA**	**ENSAIOS DO NÍVEL DE RUÍDO EMITIDO**	**ERFASSUNG DES GERÄUSCHPEGELS**
LIVELLO DI PRESSIONE ACUSTICA CONTINUA Lp POS. "A" .... Lpa = 78,4 dB (A)	**CONTINUOUS SOUND PRESSURE LEVEL** POS. "A" .... Lpa = 78,4 dB (A)	**NIVEL DE PRESIÓN ACÚSTICA CONTÍNUA** POS. "A" .... Lpa = 78,4 dB (A)	**NÍVEL DE PRESSÃO ACÚSTICA CONTÍNUA** POS. "A" .... Lpa = 78,4 dB (A)	**NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE CONTINUE** POS. "A" .... Lpa = 78,4 dB (A)	**KONTINUIERLICHER SCHALLDRUCKPEGEL** POS. "A" .... Lpa = 78,4 dB (A)
LIVELLO DI POTENZA SONORA Lw POS. "A" .... L_{WA} = 92,1 dB (A)	**SOUND POWER LEVEL** POS. "A" .... L_{WA} = 92,1 dB (A)	**NIVEL DE POTENCIA SONORA** POS. "A" .... L_{WA} = 92,1 dB (A)	**NÍVEL DE POTÊNCIA SONORA** POS. "A" .... L_{WA} = 92,1 dB (A)	**NIVEAU DE PUISSANCE SONORE** POS. "A" .... L_{WA} = 92,1 dB (A)	**SCHALLEISTUNGSPEGEL** POS. "A" .... L_{WA} = 92,1dB (A)
La macchina è stata installata su piastrine antivibrazione e nella configurazione standard. Il tipo di apparecchiatura utilizzato per il rilevamento è un fonometro tipo PULSAR 38 P (marca I.S.C. Milano) avente classe di precisione 2. E' stato utilizzato legno di abete in varie lunghezze con sezione pari a 40 x 80 mm. Le misurazioni sono state effettuate durante l'esecuzione di una successione di cicli di lavoro normali e con utensili nuovi; trattandosi di una macchina manuale è stata eseguita una serie di tagli ripetitivi con cadenza di circa 10 secondi, ipotizzando un ciclo "tipo" di lavoro. E' stata identificata una superficie di inviluppo della macchina corrispondente ad un parallelepipedo rettangolo comprendente la sua massima area di ingombro.	The machine was installed on vibration-absorbing plates and in the standard configuration. The tests were conducted using a PULSAR 38 P sound-level meter (manufactured by I.S.C. Milan) with a class 2 accuracy rating. 40 x 80 mm spruce stock of various lengths were cut. The measurements were made during a sequence of normal working cycles using brand new tools. As this is a manual machine, a series of repetitive cuts was performed at approximately 10 second intervals, assuming this to be a typical working cycle. An envelope surface of the machine corresponding to a rectangular parallelepiped was identified, containing the largest surface of the machine.	La prueba ha sido conducida con máquina instalada sobre plano anti-vibraciones y en la configuración estándar. El tipo de instrumento utilizado para la medición es un fonómetro tipo PULSAR 38 P (marca I.S.C. Milano) con una clase de precisión C. Se ha utilizado madera de abeto de varias longitudes, con sección de 40 x 80 mm. Las mediciones del ruido emitido se han efectuado durante una sucesión de ciclos de trabajo normales y con herramientas nuevas. Tratándose de una máquina manual, se ha efectuado una serie de cortes repetitivos con una frecuencia aproximada de 10 segundos, hipotizando un ciclo de elaboración «tipo». Se ha identificado una superficie de envoltura de la máquina correspondiente a un paralelepípedo rectángulo que abarca el área de dimensiones máximas.	A máquina foi instalada sobre chapinhas anti-vibratórias e na sua configuração standard. O tipo de aparelho utilizado para os ensaios é um fonómetro do tipo PULSAR 38 P (marca I.S.C. Milão) com classe de precisão 2. Foi utilizada madeira de abeto de vários comprimentos, com peças de 40 por 80 mm. As medidas foram efectuadas durante a realização de uma série de ciclos de trabalhos normais e com lâminas novas; como trata-se de uma máquina manual, foi realizada uma série de cortes repetitivos a cada 10 segundos, simulando um ciclo "típico" de trabalho. Foi identificada uma superfície envolvente da máquina em correspondência a um paralelepípedo rectangular, que inclui a máxima superfície das dimensões da própria.	La machine a été installée sur des plaquettes anti-vibrations et dans la position standard. Le type d'appareil utilisé est un phonomètre PULSAR 38 P (marque I.S.C. Milan) ayant la classe de précision 2. On a utilisé du bois de sapin de différentes longueurs et d'une section de 40 x 80 mm, avec des lames neuves. La machine étant manuelle, nous avons pensé exécuter une succession de coupes répétitives toutes les 10 secondes, en supposant un cycle typique de travail. Nous avons identifié une surface d'enveloppe de la machine correspondant à un parallélépipède rectangle, comprenant la surface d'encombrement maximum de la machine.	Die Maschine wurde in ihrer Standardausführung auf schwingungsdämpfenden Platten montiert. Die benutzte Apparatur ist ein Schallmesser vom Typ PULSAR 38 P (Marke I.S.C. Mailand) der Präzisionsklasse 2. Es wurde Fichtenholz verschiedener Länge mit einem Querschnitt von 40 x 80 mm bearbeitet. Die Messungen wurden bei der Ausführung aufeinanderfolgender, normaler Arbeitszyklen vorgenommen, wobei neue Werkzeuge benutzt wurden. Da es sich um eine manuelle Maschine handelt, wurde ein Schnittabfolge mit ca. 10 Sekunden Unterbrechung vorgenommen, wodurch ein Arbeitszyklus nachgestellt wurde. Es wurde eine Hüllfläche der Maschine erfaßt, die einem Rechteckprisma entspricht und die maximale Raumfläche der Maschine einschließt.

POSIZIONE	"A"
POSITION	"A"
POSIÇÃO	"A"
POSICIÓN	"A"
POSITION	"A"
BEDIENER	"A"

I	GB	E	P	F	D
RILEVAMENTO DEL RUMORE EMESSO	***NOISE EMISSION MEASUREMENTS***	***MEDICIÓN DE LA EMISIÓN ACÚSTICA***	***MEDICIÓN DE LA EMISIÓN ACÚSTICA***	***ENSAIOS DO NÍVEL DE RUÍDO EMITIDO***	***ERFASSUNG DES GERÄUSCHPEGELS***
CONDIZIONI DI PROVA (SINTESI)	***TEST CONDITIONS (SUMMARY)***	***CONDICIONES DE PRUEBA (SÍNTESIS)***	***CONDIÇÕES DOS ENSAIOS (RESUMO)***	***CONDITIONS D’ESSAI (SYNTHÈSE)***	***VERSUCHSBEDINGUNGEN (SYNTHESE)***
E’ stata individuata la superficie prescritta, corrispondente ad un parallelepipedo rettangolo contenente la superficie di inviluppo, con facce parallele ad essa e distanti 1 metro. Il microfono è stato posizionato su questa superficie in corrispondenza del posto Operatore “A”, all’altezza di 1,5 metri.	The prescribed surface was determined, corresponding to a rectangular parallelepiped containing the envelope surface and with the faces parallel to this surface and at a distance of 1 metre. The microphone was placed on this surface at the Operator A position at a height of 1.5 metres.	Se ha individualizado la superficie prescrita, correspondiente a un paralelepípedo rectángulo que contiene la superficie de envoltura, con caras paralelas a la misma y distantes 1 metro. El micrófono ha sido colocado sobre esta superficie, en correspondencia al puesto del operador «A», a una altura de 1,5 m.	Em seguida foi identificada a superfície descrita em correspondência a um paralelepípedo rectangular que contenha a superfície envolvente, com faces paralelas a esta e distantes 1 metro. O microfone foi colocado nesta superfície em correspondência ao lugar do operador “A”, com a altura de 1,5 metros.	La surface prescrite a été identifiée correspondant à un parallélépipède rectangle contenant la surface d’enveloppe, avec des faces parallèles et distantes de 1 m. Le microphone a été placé sur cette surface en correspondance du poste Opérateur «A» à la hauteur de 1,5 m.	Es wurde die vorgeschriebene Fläche ermittelt, die einem Rechteckprisma entspricht, die Hüllfläche enthält und zu dieser parallele Seiten mit einem Meter Abstand aufweist. Das Mikrophon wurde auf dieser Fläche entsprechend dem Bedienerposten “A” in 1,5 m Höhe aufgestellt.
I valori riportati sono livelli di emissione sonora e non necessariamente livelli operativi sicuri. Sebbene vi sia una correlazione tra i livelli di emissione sonora ed i livelli di esposizione, questo fatto non può essere utilizzato per determinare se sia richiesto l’uso o meno di ulteriori misure preventive di sicurezza. I fattori che influenzano il reale livello di esposizione dell’operatore includono sia la durata dell’esposizione che le caratteristiche del luogo di lavoro, il numero della macchine e gli altri tipi di lavorazione effettuate nelle immediate vicinanze. Inoltre, i livelli di esposizione sonora consentiti possono variare da paese a paese. Queste informazioni, tuttavia, potranno essere di utilità all’utente per valutare rischi e pericoli derivati da esposizione al rumore.	The values given are noise emission levels and do not necessarily correspond to safe operating levels. Although noise emission levels and exposure levels are related, it is not possible to determine from the above values alone whether further safety measures are required. The true level of operator exposure can only be calculated by taking into account the duration of exposure, the acoustic characteristics of the work place, the number of machines and the other types of processing operations performed in the immediate vicinity. Moreover, permissible noise exposure levels vary from country to country. Nevertheless, this information may help the user to evaluate the noise exposure risks and hazards associated with the use of this machine.	Los valores indicados son niveles de emisión sonora y no necesariamente niveles operativos seguros. Si bien existe una correlación entre niveles de emisión y niveles de exposición, la misma no puede ser considerada para determinar si es necesario tomar o no ulteriores precauciones. Los factores que influencian el nivel de exposición real del trabajador incluyen la duración de la misma, las características del ambiente y otras fuentes de emisión, por ejemplo la presencia de otras máquinas y/o elaboraciones adyacentes. También los niveles de exposición permitidos pueden variar según el País. Estas informaciones permiten al usuario de la máquina evaluar de modo más completo los peligros y los riesgos derivados de la exposición al ruido.	Os valores apresentados são os níveis de emissão sonora e não necessariamente os níveis operacionais seguros. Apesar de haver uma correlação entre os níveis de emissão sonora e os níveis de exposição, estes dados não pode ser utilizados para determinar se será necessária a utilização de outras medidas de prevenção de segurança ou não. Os factores que influenciam o nível real de exposição do operador incluem seja a duração da exposição que as características do lugar de trabalho, o número de máquinas e os outros tipos de trabalhos efectuados nas proximidades. Além disso, os níveis de exposição sonora permitidos podem variar de um país para outro. as estas informações poderão ser úteis ao usuário para avaliar riscos e perigos provenientes da exposição ao ruído.	Les valeurs reportées sont des niveaux d’émission sonore, qui ne sont pas forcément des niveaux opérants sûrs. Bien qu’il existe une relation entre les niveaux d’émission sonore et les niveaux d’exposition, on ne peut pas l’utiliser pour déterminer s’il y a lieu d’exiger d’autres mesures préventives de sécurité. Les facteurs qui influencent le niveau réel d’exposition de l’opérateur comprennent tant la durée de l’exposition que les caractéristiques du lieu de travail, le nombre de machines qui travaillent et les autres travaux effectués dans le voisinage immédiat. De plus, les niveaux d’exposition sonore admis peuvent varier d’un pays à l’autre. Ces renseignements pourront cependant être utiles à l’utilisateur pour évaluer les risques et périls dérivant d’une exposition au bruit.	Die angegebenen Werte sind Schallausstoßpegel und nicht unbedingt sichere Betriebspegel. Auch wenn es eine Korrelation zwischen den Schallausstoßpegeln und den Beschallungspegeln gibt, kann diese Tatsache nicht zur Entscheidung herangezogen werden, ob weitere Sicherheitsmaßnahmen getroffen werden müssen. Zu den Faktoren, die den tatsächlichen Beschallungspegel des Bedieners beeinflussen, gehören die Dauer der Beschallung sowie die Bedingungen des Arbeitsplatzes, die Anzahl der Maschinen und weitere Bearbeitungsvorgänge, die in unmittelbarer Umgebung stattfinden. Außerdem können die zugelassenen Beschallungspegel in den verschiedenen Ländern variieren. Diese Informationen können aber in jedem Fall dem Anwender von Nutzen sein, um die Risiken und Gefahren, die sich aus der Geräuschentwicklung ergeben können, zu bewerten.

I	GB	E	P	F	D
DIMENSIONI	**DIMENSIONS**	**DIMENSIONES**	**DIMENSÕES**	**DIMENSIONS**	**ABMESSUNGEN**
La macchina è stata progettata per essere utilizzata da un solo operatore che deve occupare la posizione indicata.	The machine is designed for use by one operator only, who must stand in the position shown.	La máquina ha sido diseñada para ser utilizada por un solo operador, que debe ocupar la posición indicada.	A máquina foi projectada para ser utilizada por um único operador que deve encontrar-se na posição indicada.	La machine a ete conçue pour etre utilisee par un seul operateur, qui doit occuper LA position indiquee.	Für die Maschine wurde ein einziger Bediener eingeplant, der die ausgewiesene Position einzunehmen hat.

A B

A= 480 MM

B= 460 MM

A B

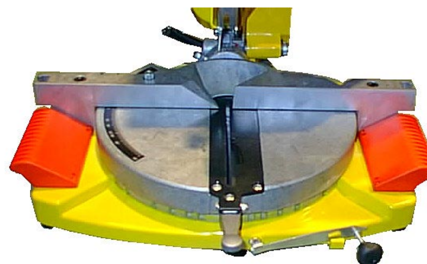
A= 450 MM

B= 150 MM

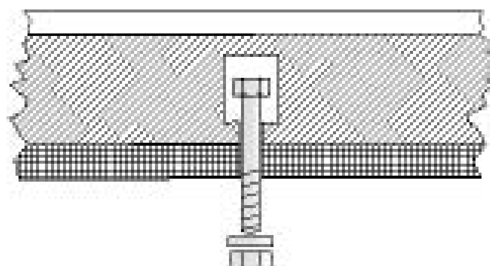
POSIZIONE OPERATORE
OPERATOR POSITION
POSICIÓN OPERADOR
POSIÇÃO DO OPERADOR
POSITION OPERATEUR
BEDIENER-POSITION

I	GB	E	P	F	D
SOLLEVAMENTO E SPOSTAMENTODELLA MACCHINA	**LIFTING AND POSITIONINGTHE MACHINE**	**ELEVACION Y COLOCACIONDE LA MAQUINA**	**LEVANTAMENTO E POSICIONAMENTODA MÁQUINA**	**MANUTENTION ET MISE EN PLACE DE LA MACHINE**	**HUB UND AUFSTELLUNG DER MASCHINE**
Essendo la macchina di dimensioni e peso contenuti può essere facilmente trasportata a braccia; sollevandola per l'impugnatura di comando o tramite le due prolunghe. Dopo avere effettuato il disimballaggio della macchina eseguire le seguenti operazioni: 1. Verificare la presenza di tutti i dispositivi previsti (Vedi capitolo "Descrizione della macchina"). 2. Appoggiare la macchina su una superficie piana e possibilmente uniforme ed in un locale sufficientemente illuminato.	Since the machine has confinable dimensions it can be easily transported manually; lifting by the control handle or by means of its two table extensions.After unpacking the machine, carry out the following operations: 1. Check that all devices are present (see the chapter "Description of the Machine"). 2. Place the machine on a flat, preferably level surface in a sufficiently lit.	Al tener dimensiones y pesos contenidos, la máquina puede ser desplazada manualmente con facilidad, levantándola por la empuñadura de mando o mediante las dos prolongaciones. Después de haber desembalado la máquina, cumplir las siguientes operaciones: 1. Comprobar la presencia de todos los dispositivos previstos (ver capítulo «Descripción de la máquina»). 2. Apoyar la máquina sobre una superficie plana y posiblemente uniforme y en un local suficientemente iluminado.	Visto que a máquina apresenta peso e dimensões reduzidas, pode ser facilmente transportada manualmente; eleve-a segurando no punho de comando ou nas duas extensões.Depois de retirar a máquina da embalagem efectuar as seguintes operações: 1. Verificar a presença de todos os dispositivos previstos. (Ver o capítulo "Descrição da máquina"). 2. Apoiar a máquina numa superfície plana e possivelmente uniforme, num local suficientemente iluminado.	Petite et légère, la machine peut être facilement transportée à bras : il vous suffit de la prendre par la poignée de commande ou par les deux rallonges.Après avoir tout déballé, effectuez les opérations suivantes : 1. Vérifiez si tous les dispositifs prévus sont présents (cfr. chapitre "Description de la machine"). 2. Posez la machine sur une surface plane, si possible uniforme et dans un endroit suffisamment éclairé.	Dank der kompakten Abmessungen und des geringen Gewichtes ist die Maschine leicht durch Tragen transportierbar, indem sie am Steuergriff zu heben ist oder an den zwei Verlängerungen. Nachdem die Maschine ausgepackt wurde, sind folgende Arbeitsschritte auszuführen: 1. Das Vorhandensein aller vorgesehenen Einrichtungen überprüfen (siehe Kapitel "Beschreibung der Maschine"). 2. Die Maschine auf einer ebenen, möglichst gleichmäßigen Fläche in einem ausreichend beleuchteten Raum abstellen.
Non sollevare o forzare la macchina, agganciandosi ai dispositivi di comando .	**Do not hook lifting implements onto the control devices.**	**No elevar o forzar la máquina, enganchándose a los dispositivos de mando.**	**Não levante nem force a máquina, ao enganchar nos dispositivos de comando.**	**Ne faites jamais prise sur les dispositifs de commande pour manutentionner la machine.**	**Die Maschine darf nicht an den Steuervorrichtungen angehoben oder verschoben werden.**

I	GB	E	P	F	D
PRESCRIZIONI PER IL FISSAGGIO ED IL LIVELLAMENTO	**INSTRUCTIONS FOR FIXING AND LEVELLING THE MACHINE**	**PRESCRIPCIONES PARA LA FIJACIÓN Y EL NIVELAMIENTO**	**INSTRUÇÕES PARA A FIXAÇÃO E O NIVELAMENTO**	**PRESCRIPTIONS POUR LA FIXATION ET LE NIVELLMENT**	**VORSCHRIFTEN ZUR BEFESTIGUNG UND AUSRICHTUNG**
Bloccare rigidamente la macchina su di un piano di lavoro, procedendo come segue: 1. Eseguire n° 2 fori di diametro 15 mm sul piano di lavoro utilizzato. 2. Bloccare la macchina al piano mediante n° 2 viti M6 di lunghezza adeguata con relative rondelle e dado di bloccaggio.	Fasten the machine securely to a work bench as follows: nuts. 1. Drill two 15 mm diameter holes in the work bench. 2. Fasten the machine to the work bench using two M6 bolts of adequate length with washers and lock .	Bloquear fuertemente la máquina sobre un plano de elaboración procediendo del siguiente modo: 1. Practicar 2 agujeros de Ø 15 mm en el plano de elaboración utilizado. 2. Bloquear la máquina al plano mediante 2 tornillos M6 de longitud adecuada, con arandelas y tuercas de bloqueo.	Bloquear firmemente a máquina num plano de trabalho, procedendo da seguinte maneira: 1. Efectuar 2 furos de 15 mm. de diâmetro no plano de trabalho utilizado; 2. Bloquear a máquina no plano com 2 parafusos M6 de comprimento adequado, com respectivas arruelas e porcas de fixação.	Fixez de façon rigide la machine sur un plan d'appui stable et solide et procédez de la façon suivante: 1. Percez 2 trou ø 15 mm sur la table de travail. 2. Fixez la machine au plan à l'aide de 2 vis M6 d'une longueur adéquate avec la rondelle et l'écrou de blocage correspondant.	Die Maschine auf einer stabilen und festen Arbeitsfläche befestigen; dazu wie folgt vorgehen: 1. Zwei Löcher mit einem Durchmesser von 15 mm in die Auflagefläche bohren. 2. Die Maschine mit zwei Schrauben M6 ausreichender Länge mit dazugehörigen Unterlegscheiben und Sperrmutter auf der Auflage befestigen.



PIANO D'APPOGGIO
WORK BENCH
PLANO DE APOYO
PLANO DE APOIO
PLAN D'APPUI
AUFLAGEFÄCHE



BASAMENTO TRONCATRICE
MITRE SAW BASE
BANCADA DE LA TRONZADORA
ESTRUTURA DA SERRA MECÂNICAELÉCTRICA
EMBASE SCIE
MASCHINENFUß

I	GB	E	P	F	D
PREDISPOSIZIONI	**POSITIONING REQUIREMENTS**	**PREDISPOSICIONES**	**PREDISPOSIÇÕES**	**PREDISPOSITIONS**	**VORBEREITUNGEN**
La macchina deve essere installata in un'area sufficientemente grande ed illuminata. Nello schema sovrastante è indicata la distanza minima rispetto un altro oggetto o ad una parete che si deve rispettare nel posizionare la macchina. Essa deve inoltre trovarsi in un locale sufficientemente illuminato. L'illuminazione deve garantire una buona visibilità in ogni punto, non creare riflessi pericolosi e consentire una chiara lettura delle targhette di identificazione e dei comandi della macchina in ogni momento. In merito consultare la normativa vigente.	The machine must be installed in a sufficiently large and luminous area. The diagram above indicates the minimum distance at which the machine must be kept from other objects or walls. The machine must be installed in a room with sufficient lighting. The lighting must grant good visibility over every part of the machine, without dazzling the operator. It must enable all identification plates to be clearly read and all machine controls to be perfectly visible. On this behalf, consult the relevant standards.	La máquina debe ser instalada en un área suficientemente grande e iluminada. En el plano superior está indicada la distancia mínima, respecto de otro objeto o de una pared, que debe respetarse al posicionar la máquina. Además, la misma debe ser colocada en un local suficientemente iluminado. El alumbrado debe garantizar una buena visibilidad en todos los puntos, no crear reflejos peligrosos y permitir una clara lectura de las placas de identificación y de los mandos de la máquina en todo momento. Al respecto, consultar la normativa vigente.	A máquina deve ser instalada numa área suficientemente grande e iluminada. No esquema reproduzido abaixo, indicamos a distância mínima relativamente a um outro objecto ou a uma parede que deve ser respeitada quando se coloca a máquina. Para além disso, a máquina deve ser posta num sítio suficientemente iluminado. A iluminação deve assegurar uma boa visibilidade em todos os pontos da máquina, não deve criar reflexos perigosos e deve permitir uma leitura nítida das placas de identificação e dos comandos da máquina em todos os momentos. Para o efeito, consulte as normas vigentes.	La machine doit être installée dans une zone suffisamment grande et bien éclairée. Le schéma ci-dessus illustre la distance minimale à respecter au moment de la mise en place de la machine. La pièce doit être suffisamment éclairée. L'éclairage doit être tel à garantir une bonne visibilité partout, ne pas créer des reflets dangereux et permettre la lecture des plaquettes d'identification et des commandes de la machine à tout moment. A ce propos, consultez la norme en vigueur.	Die Maschine muß in einem ausreichend großen und beleuchteten Bereich aufgestellt werden. In obigem Schema ist der minimale Abstand bezeichnet, der bei der Positionierung der Maschine zu einem anderen Gegenstand oder zur Wand eingehalten werden muß. Diese muß außerdem in einem ausreichend beleuchteten Lokal vorgenommen werden. Die Beleuchtung muß an jedem Punkt eine gute Sicht gewährleisten, sie darf keine gefährlichen Spiegelungen hervorrufen und muß zu jeder Zeit eine klare Lesbarkeit der Kennzeichnungsschilder und der Maschinensteuerungen ermöglichen. Diesbezüglich sind die geltenden Vorschriften zu beachten.

1000 mm

I	GB	E	P	F	D
ASSEMBLAGGIO DELLA MACCHINA	**MACHINE ASSEMBLY**	**ENSAMBLAJE DE LAMÁQUINA**	**MONTAGEM DAMÁQUINA**	**ASSEMBLAGE DE LAMACHINE**	**MONTAGE DERMASCHINE**
MONTAGGIO GRUPPO FRENO E TELESALVAMOTORE	**ASSEMBLING THE BRAKE UNIT AND THE REMOTE OVERLOAD CUTOUT**	**MONTAJE DEL GRUPO FRENO Y PROTECCIÓN DEL MOTOR**	**MONTAGEM DO GRUPO COMPOSTO PELO TRAVÃO E PELO DISJUNTOR**	**MONTAGE DU GROUPE DE FREIN ET DE COUPECIRCUIT A DISTANCE**	**MONTAGE DER GRUPPE BREMSE UND FERNMOTORSCHUTZSCHALTER**
Per eseguire il montaggio eseguire le seguenti operazioni: 1. Svitare completamente le due viti (**1**) Fig. 1. 2. Prendere il gruppo freno / telesalvamotore (**2**) e posizionarlo come in Fig. 2 con la spina di alimentazione rivolta verso la parte posteriore della macchina. 3. Con chiave Allen 4 mm riavvitare a fondo le due viti (**1**) negli appositi fori predisposti nel gruppo freno / telesalvamotore.	To assemble these items, carry out the following operations: 1. Fully unscrew the two screws (**1**) fig. 1. 2. Take the brake unit and remote overload cutout (**2**) and place them as shown in fig. 2, with the power supply plug facing towards the rear side of the machine. 3. With a 4 mm Allen wrench, firmly tighten the two screws (**1**) into the two holes on the brake / remote overload cutout unit.	Para efectuar el montaje, cumplir las siguientes operaciones: 1. Aflojar completamente los dos tornillos (**1**) Fig. 1. 2. Tomar el grupo freno/protección del motor (**2**) y posicionarlo según la Fig. 2 con el enchufe de alimentación dirigido hacia la parte posterior de la máquina. 3. Con una llave allen de 4 mm ajustar a fondo los dos tornillos (**1**) en los agujeros practicados a tal efecto en el grupo freno/protección del motor.	Siga estas instruções para efectuar a montagem: 1. Desatarraxe completamente os dois parafusos (**1**) Fig. 1. 2. Segure o grupo composto pelo travão e pelo disjuntor de sobrecarga remoto (**2**) e coloque-o na posição indicada na Fig. 2, com a ficha de alimentação virada para a parte traseira da máquina. 3. Com uma chave Allen de 4 mm, aperte bem os dois parafusos (**1**) nos furos correspondentes postos no grupo do travão / disjuntor de sobrecarga remoto.	Pour effectuer le montage, procéder aux opérations suivantes : 1. Dévisser complètement les deux vis (**1**) Fig. 1. 2. Prendre le groupe de frein / coupe-circuit à distance (**2**) et le placer comme sur la Fig. 2 avec la fiche d'alimentation tournée vers la partie arrière de la machine. 3. A l'aide d'une clef Allen de 4 mm, revisser à fond les deux vis (**1**) dans les orifices prévus à cet effet du groupe de frein / coupe-circuit à distance.	Für die Montage folgende Schritte durchführen: 1. Die zwei Schrauben (**1**) Abb. 1 ganz losschrauben. 2. Die Gruppe Bremse/ Fernmotorschutzschalter (**2**) nehmen und mit der Maschinenrückseite zugewendetem Speisestecker gemäß Abb. 2 positionieren. 3. Mit einem 4 mm-busschlüssel die beiden Schrauben (**1**) wieder fest in die auf der Gruppe Bremse / Fernmotorschutzschalter vorbereiteten Bohrungen einschrauben.

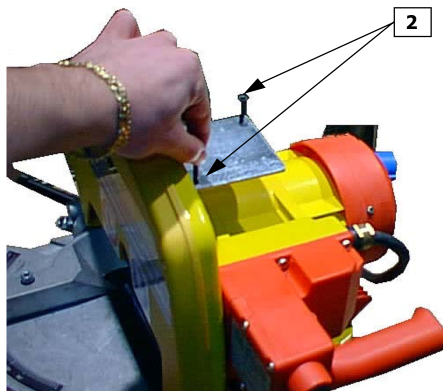


Fig. 1

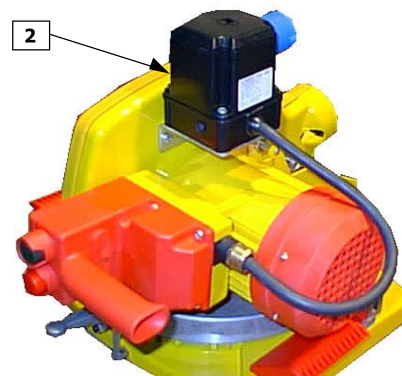


Fig. 2

I	GB	E	P	F	D
ASSEMBLAGGIO DELLA MACCHINA	**MACHINE ASSEMBLY**	**ENSAMBLAJE DE LAMÁQUINA**	**MONTAGEM DAMÁQUINA**	**ASSEMBLAGE DE LAMACHINE**	**MONTAGE DERMASCHINE**

I	GB	E	P	F	D
MONTAGGIO LAMA	**FITTING THE BLADE**	**MONTAJE DE LA CUCHILLA**	**MONTAGEM DA LÂMINA**	**MONTAGE DE LA LAME**	**MONTAGE KLINGE**
Per eseguire il montaggio della lama procedere come descritto: 1. La macchina deve trovarsi come in Fig. 1 con il dispositivo (**1**) bloccato ed inserito. 2. Con chiave Allen 4 mm (**2**) allentare la vite di bloccaggio della protezione mobile Fig. 2. 3. Svitare il pomello (**1**) e contemporaneamente premerlo. In questo modo si libera il gruppo operante dall'aggancio con il basamento. Riporre l'asta ed il pomello nell'apposita sede sul basamento, ed accompagnare la macchina nella salita fino ad arrivare in posizione di riposo. 4. Spingere la protezione regolabile (**3**) all'interno del carter coprilama Fig. 3. Se questa operazione fosse difficoltosa, si dovrà allentare maggiormente la vite di bloccaggio della protezione tramite la chiave Allen 4 mm (**2**) Fig. 2. ***ATTENZIONE:*** nell'allentare tale vite, non svitarla completamente! 5. Utilizzando la chiave Allen 6 mm ed una chiave ad una bocca CH 22 svitare il dado di serraggio ed asportare la flangia esterna Fig. 4. Montare la lama sul mandrino inserendola come indicato nella Fig. 5. ***ATTENZIONE:*** la lama andrà inserita fra le due protezioni fisse e l'apposita sede creata nella protezione mobile.	To carry out the blade assembly proceed as follows: 1. The machine must appear as in Fig. 1 with the device (**1**) locked and activated. 2. With a 4 mm Allen wrench (**2**) loosen the fixing screw of the mobile guard Fig. 2. 3. Loosen the knob (**1**) while pressing it at the same time. In this way the operating unit will be freed from the base. Return the rod and the knob to the appropriate seat in the base, and accompany the machine as it rises until it has reached rest position. 4. ush the adjustable guard (**3**) inside the blade cover's casing Fig. 3. If this operations proves to be difficult, you will need to loosen the guard's fixing screw using a 4 mm Allen wrench (**2**) Fig. 2. ***ATTENTION:*** When loosening the screw do not unscrew it completely! 5. Using a 6 mm Allen wrench and a 22 mm wrench unscrew the lock nut and remove the external flange Fig. 4. Mount the blade in the arbor by inserting the it as shown in Fig. 5. ***ATTENTION:*** the blade is to be inserted between the two fixed guards and the appropriate seat in the mobile guard.	Para el montaje de la cuchilla, proceder del siguiente modo: 1. La máquina debe estar según la Fig. 1, con el dispositivo (**1**) bloqueado y activado. 2. Con llave Allen de 4 mm (**2**), aflojar el tornillo de bloqueo de la protección móvil Fig. 2. 3. Aflojar y apretar el pomo (**1**) simultáneamente. De este modo se libera el grupo operante del enganche con la bancada. Poner la barra y el pomo en el asiento de la bancada y acompañar la máquina en la subida hasta alcanzar la posición de reposo. 4. Empujar la protección regulable (**3**) dentro del cárter de cobertura cuchilla Fig. 3. Si esta operación resultara difícil de cumplir, aflojar ulteriormente el tornillo de bloqueo de la protección con la llave Allen de 4 mm (**2**) Fig. 2. ***ATENCIÓN:*** ¡no aflojar completamente dicho tornillo! 5. Con la llave Allen de 6 mm y con una llave de una boca CH 22, aflojar la tuerca de ajuste y extraer la brida externa Fig. 4. Montar la cuchilla en el mandril insertándola según la Fig. 5. ***ATENCIÓN:*** la cuchilla deberá insertarse entre las dos protecciones fijas y el asiento creado en la protección móvil.	Para efectuar a montagem da lâmina, siga estas instruções: 1. Conforme indicado na Fig. 1, a máquina deve estar com o dispositivo (**1**) bloqueado e activado. 2. Com uma chave Allen de 4 mm (**2**) desaperte o parafuso que fixa a protecção móvel Fig. 2. 3. Desaperte o manípulo (**1**) carregando nele ao mesmo tempo. Deste modo, libertamos o grupo de operação do ponto de engate na base. Recoloque a barra e o manípulo na sede correspondente presente na base, e acompanhe a máquina na sua subida até chegar à posição de repouso. 4. Empurre a protecção regulável (**3**) para dentro da cobertura de protecção da lâmina Fig. 3. Se encontrar uma certa dificuldade para efectuar esta operação, será preciso desapertar mais umas voltas o parafuso que fixa a protecção por intermédio da chave Allen de 4 mm (**2**) Fig. 2. ***ATENÇÃO:*** não desatarraxe o parafuso completamente! 5. Utilizando a chave Allen de 6 mm e uma chave de uma boca CH 22, desaperte a porca de aperto e remova a flange externa Fig. 4. Monte a lâmina no mandril introduzindo-a conforme indicado na Fig. 5. ***ATENÇÃO:*** a lâmina deverá ser introduzida entre as duas protecções fixas e a sede correspondente criada na protecção móvel.	Pour effectuer le montage de la lame, procédez comme suit : 1. La machine doit se trouver comme illustré dans la Fig. 1 avec le dispositif (**1**) verrouillé et inséré. 2. Avec une clé Allen 4 mm (**2**), desserrez la vis de blocage de la protection mobile Fig. 2. 3. Dévissez le bouton (**1**) et en même temps, pressez-le. De cette façon, vous libérez le groupe opérateur qui était verrouillé au bâti. Replacez la broche et le bouton dans leur logement sur le bâti, et accompagnez la machine dans sa montée jusqu'en position de repos. 4. Poussez la protection réglable (**3**) à l'intérieur du carter qui protège la lame Fig. 3. Si cette opération est difficile, desserrez un peu plus la vis de blocage de la protection avec une clé Allen 4 mm (**2**) Fig. 2. ***ATTENTION :*** quand vous desserrez cette vis, ne la dévissez pas complètement ! 5. Avec une clé Allen 6 mm et une clé ouverte 22, dévissez l'écrou de serrage et démontez la flasque externe Fig. 4. Montez la lame sur le mandrin comme l'indique la Fig. 5. ***ATTENTION :*** la lame devra être installée entre les deux protections fixes et le logement créé à cet effet dans la protection mobile.	Zur Montage der Klinge folgendermaßen vorgehen: 1. Die Vorrichtung (**1**) der Maschine muß laut Abb. 1 gesperrt und eingeschaltet sein. 2. Mit einem 4 mm-Inbusschlüssel (**2**) die Sperrschraube der mobilen Schutzeinrichtung lockern. Abb. 2. 3. Den Knopf (**1**) losschrauben und gleichzeitig auf ihn drücken. Dadurch wird die Arbeitsgruppe von der Anhängung am Untergestell befreit. Den Stab und den Knopf wieder in deren Sitz am Untergestell zurücksetzen und die Maschine bei der Aufwärtsbewegung begleiten, bis deren Ruhestellung erreicht wird. 4. Die verstellbare Schutzeinrichtung (**3**) in das Klingenschutzgehäuse schieben. Abb.3. Falls dieser Vorgang schwer durchführbar sein sollte, so ist die Sperrmutter der Schutzeinrichtung mit einem 4 mm-Inbusschlüssel noch mehr zu lockern (**2**). Abb. 2. ***ACHTUNG:*** Diese Schraube beim Lockern nicht ganz ausschrauben! 5. Mit dem 6 mm-Inbusschlüssel und einem einfachen Maulschlüssel CH 22 die Sperrmutter losschrauben und den äußeren Flansch entfernen. Abb. 4. Die Klinge auf das Spannfutter montieren, indem sie wie in der Abb. 5 gezeigt einzusetzen ist. ***ACHTUNG:*** Die Klinge ist zwischen die beiden festen Schutzeinrichtungen und die dazu dienende Aufnahme zu stecken, die in der mobilen Schutzeinrichtung geschaffen wurde.

I	GB	E	P	F	D
ASSEMBLAGGIO DELLA MACCHINA	**MACHINE ASSEMBLY**	**ENSAMBLAJE DE LAMÁQUINA**	**MONTAGEM DAMÁQUINA**	**ASSEMBLAGE DE LAMACHINE**	**MONTAGE DERMASCHINE**

I — MONTAGGIO LAMA

6. Ruotare la lama ed il mandrino finche, la spina d'accoppiamento delle flange non compare in una posizione ben visibile Fig. 6. Accoppiare insieme la flangia esterna con il dado di serraggio. Montare il tutto in modo che la spina della flangia interna vada ad accoppiarsi nell'apposito foro della flangia esterna ed avvitare per un paio di giri il dado con le mani. Bloccare a fondo il tutto con chiave Allen 6 mm e CH 22 Fig. 7.

L'UTENSILE UTILIZZATO DEVE AVERE LA CARATTERISTICHE DESCRITTE A PAGINA 17. SI RACCOMANDA L'UTILIZZO DI GUANTI DI PROTEZIONE DURANTE L'ESECUZIONE DELL'OPERAZIONE DI INSERIMENTO LAMA. ACCERTARSI DEL CORRETTO INSERIMENTO, RELATIVAMENTE AL SENSO DI ROTAZIONE, COME INDICATA DALLA FRECCIA PRESENTE SUL CARTER COPRILAMA.

ATTENZIONE: Prima di eseguire il montaggio della flangia esterna verificare l'assoluta pulizia della stessa. Verificare l'assenza di grasso oppure di lubrificante tra la lama e le due flange di bloccaggio.

7. Abbassare completamente il gruppo operante. Sollevare il dispositivo di bloccaggio posizionandolo nell'apposita sede del gancio come mostrato in Fig. 8; ed avvitare a fondo il pomello come indicato in figura (1). **ATTENZIONE**: non posizionare il dispositivo come in Fig. 9
8. Tramite chiave Allen 4 mm riavvitare a fondo la vite di bloccaggio della protezione mobile Fig. 2
9. Sbloccare la macchina dal dispositivo (1) ed accompagnarla in posizione di riposo. Verificare che la protezione mobile ricopra interamente l'utensile. Nel caso in cui l'utensile non sia interamente coperto, rifare le operazioni descritte nei punti 8, 9, e 10.
10. Una volta finito il montaggio della lama la macchina si deve presentare come in Fig. 10.

GB — FITTING THE BLADE

6. Turn the blade and arbor until the flange's coupling pin is clearly visible Fig. 6. Fit the external flange with the lock nut. Mount the entire assembly in such a way that the pin of the internal flange can be inserted into the appropriate slot of the external flange. Screw the nut a couple of times manually. Tighten it securely using the 6 mm Allen wrench and the 22 mm wrench.

THE TOOL UTILISED MUST HAVE THE CHARACTERISTICS DESCRIBED ON PAGE 17. THE USE OF PROTECTIVE GLOVES IS HIGHLY RECOMMENDED DURING THE EXECUTION OF THE BLADE INSERTION OPERATION. MAKE SURE THAT THE BLADE HAS BEEN INSERTED CORRECTLY, AND IS ROTATING IN THE CORRECT DIRECTION AS INDICATED BY THE ARROW ON THE BLADE COVER CASING.

ATTENTION: Before mounting the external flange make sure it is perfectly clean; free from grease or lubrication between the blade and the two locking flanges.

7. Completely lower the operating unit. Lift the locking device positioning it into the appropriate seat as shown in Fig. 8; and tighten the knob completely as indicated in figure (1). **ATTENTION**: do not position the device as shown in Fig. 9!!
8. By means of the 4 mm Allen wrench re-tighten the fixing screw of the mobile guard securely Fig. 2
9. Release the machine from the device (1) and accompany it into rest position. Make sure that the mobile guard completely covers the tool. In the case that the tool is not completely covered carry out the operations described in points 8, 9, and 10 again.
10. Once that the blade assembly has been completed the machine should appear as shown in Fig. 10

E — MONTAJE DE LA CUCHILLA

6. Rotar la cuchilla y el mandril hasta que el pasador de acoplamiento de las bridas alcance una posición bien visible, Fig. 6. Acoplar la brida externa a la tuerca de ajuste. Montar el conjunto de modo que el pasador de la brida interna se acople en el agujero de la brida externa, y ajustar un par de vueltas la tuerca con la mano. Bloquear a fondo todo con las llaves Allen de 6 mm y CH 22 Fig. 7.

EL UTENSILIO EMPLEADO DEBE TENER LAS CARACTERÍSTICAS DESCRITAS EN LA PÁGINA 17. SE ACONSEJA UTILIZAR GUANTES DE PROTECCIÓN DURANTE LA EJECUCIÓN DE LA OPERACIÓN DE INSERCIÓN DE LA CUCHILLA. ASEGURARSE DE HABERLA INSERTADO CORRECTAMENTE CON REFERENCIA AL SENTIDO DE ROTACIÓN, CONTROLANDO CON LA FLECHA PRESENTE EN EL CÁRTER DE COBERTURA DE LA CUCHILLA.

ATENCIÓN: antes de montar la brida externa, verificar que la misma esté perfectamente limpia. Comprobar la ausencia de grasa o de lubricante entre la cuchilla y las dos bridas de bloqueo.

7. Bajar completamente el grupo operante. Levantar el dispositivo de bloqueo posicionándolo en el asiento del gancho según la Fig. 8 y ajustar a fondo el pomo según la figura (1). **ATENCIÓN**: ¡no posicionar el dispositivo como se muestra en la Fig. 9
8. Con llave Allen de 4 mm ajustar nuevamente a fondo el tornillo de bloqueo de la protección móvil Fig. 2
9. Desbloquear la máquina del dispositivo (1) y acompañarla hasta la posición de reposo. Comprobar que la protección móvil recubra completamente el utensilio. En caso que el mismo no esté cubierto completamente, volver a cumplir las operaciones descritas en los puntos 8, 9 y 10.
10. Una vez terminado el montaje de la cuchilla, la máquina se presente como en la Fig. 10.

P — MONTAGEM DA LÂMINA

6. Rode a lâmina e o mandril até que o pino de acoplamento das flanges fique numa posição bem visível Fig. 6. Acople a flange externa com a porca de aperto. Monte todo o conjunto de modo que o pino da flange interna entre no furo correspondente da flange externa e atarraxe a porca com as mãos de umas duas voltas. Fixe bem todo o conjunto com a chave Allen de 6 mm e a CH 22 Fig. 7.

A FERRAMENTA UTILIZADA DEVE TER AS CARACTERÍSTICAS DESCRITAS NA PÁGINA 17. RECOMENDAMOS A UTILIZAÇÃO DE LUVAS DE PROTECÇÃO DURANTE AS OPERAÇÕES DE MONTAGEM DA LÂMINA. VERIFIQUE SE A LÂMINA FOI CORRECTAMENTE MONTADA NO QUE SE REFERE AO SEU SENTIDO DE ROTAÇÃO, CONFORME INDICADO PELA SETA PRESENTE NA COBERTURA DE PROTECÇÃO DA LÂMINA.

ATENÇÃO: antes de montar a flange externa, verifique se ela está perfeitamente limpa. Certifique-se da ausência de gordura ou de lubrificante entre a lâmina e as duas flanges de bloqueio.

7. Baixe completamente o grupo de operação. Levante o dispositivo de bloqueio colocando-o na sede correspondente presente no gancho, conforme indicado na Fig. 8; aperte bem o manípulo conforme indicado na figura (1). **ATENÇÃO**: não coloque o dispositivo na posição indicada na Fig. 9
8. Utilizando a chave Allen de 4 mm, aperte bem o parafuso de fixação da protecção móvel Fig. 2
9. Desbloqueie a máquina do dispositivo (1) e acompanhe-a para a posição de repouso. Verifique se a protecção móvel cobre toda a ferramenta. Se a ferramenta não estiver completamente coberta, repita as operações descritas nas alíneas 8, 9, e 10.
10. Quando a lâmina estiver montada na máquina, esta última deve se apresentar conforme indicado na Fig. 10.

F — MONTAGE DE LA LAME

6. Tournez la lame et le mandrin pour que le raccord des flasques soit bien visible Fig. 6. Assemblez la bride externe et l'écrou de serrage. Montez le tout de façon à ce que le raccord de la flasque interne pénètre dans l'orifice de la flasque externe et vissez sur deux tours environ l'écrou à la main. Serrez-le tout à fond avec une clé Allen 6 mm et une clé ouverte 22 Fig. 7.

L'OUTIL UTILISE DOIT AVOIR LES CARACTERISTIQUES DECRITES PAGE 17. IL EST RECOMMANDE D'UTILISER DES GANTS DE PROTECTION POUR EFFECTUER L'OPERATION DE MONTAGE DE LA LAME. ASSUREZ-VOUS QUE LA LAME EST BIEN MONTEE PAR RAPPORT AU SENS DE ROTATION, INDIQUE PAR LA FLECHE SUR LE CARTER DE PROTECTION DE LA LAME.

ATTENTION : Avant d'effectuer le montage de la flasque externe, vérifiez-en l'absolue propreté. Vérifiez si, entre la lame et les deux flasques de verrouillage, il n'y a aucune graisse, ni lubrifiant.

7. Baissez complètement le groupe opérateur. Soulevez le dispositif de verrouillage en le positionnant dans le logement du crochet comme l'indique la Fig. 8 ; et vissez à fond le bouton comme l'indique la figure (1). **ATTENTION** : ne positionnez pas le dispositif comme l'illustre la Fig. 9
8. Avec la clé Allen 4 mm, revissez à fond la vis de blocage de la protection mobile Fig. 2
9. Déverrouillez la machine 7 du dispositif (1) et accompagnez-la en position de repos. Vérifiez si la protection mobile recouvre entièrement l'outil. Si l'outil n'est pas entièrement couvert, refaites les opérations décrites aux points 8, 9, et 10.
10. Une fois le montage de la lame terminé, la machine doit se présenter comme l'indique la Fig. 10.

D — MONTAGE KLINGE

6. Die Klinge und das Spannfutter drehen, bis der Verbindungsstift der Flansche in einer gut sichtbaren Stellung erscheint. Abb. 6. Den äußeren Flansch mit der Sperrmutter paaren. Alles so zusammenbauen, daß der Stift des inneren Flansches mit der entsprechenden Bohrung des äußeren Flansches gepaart wird und dann die Mutter von Hand um ein paar Drehungen eindrehen. Mit dem 6 mm-Inbusschlüssel und dem Maulschlüssel CH 22 alles gut festspannen. Abb. 7.

DAS VERWENDETE WERKZEUG MUSS DIE AUF SEITE 17 BESCHRIEBENEN EIGENSCHAFTEN BESITZEN. BEIM EINSETZEN DER KLINGE SIND UNBEDINGT SCHUTZHANDSCHUHE ZU TRAGEN. VERGEWISSERN SIE SICH, DASS DIE KLINGE DREHRICHTUNGSBEZOGEN KORREKT EINGESETZT IST; SIEHE HIERZU DEN RICHTUNGSANZEIGENDEN PFEIL AUF DEM KLINGENSCHUTZGEHÄUSE.

ACHTUNG: Bevor der äußere Flansch montiert wird, ist dieser auf absolute Sauberkeit zu überprüfen. Überprüfen, daß sich kein Fett bzw. Schmiermittel zwischen der Klinge und den beiden Klemmflanschen befindet.

7. Die Arbeitsgruppe ganz senken. Die Sperrvorrichtung heben und wie in der Abb. 8 gezeigt in den entsprechenden Hakensitz positionieren; den Knopf wie in der Abbildung gezeigt ganz festschrauben (1). **ACHTUNG**: Die Vorrichtung nicht wie in der Abb. 9 positionieren!!
8. Mit einem 4 mm-Inbusschlüssel die Sperrmutter der mobilen Schutzeinrichtung wieder ganz festschrauben. Abb. 2.
9. Die Maschine von der Vorrichtung (1) losmachen und in die Ruhestellung begleiten. Überprüfen, daß der mobile Schutz das Werkzeug vollständig abdeckt. Sollte das Werkzeug nicht ganz abgedeckt sein, die Vorgänge laut Punkt 8, 9 und 10 nochmals wiederholen.
10. Nach vollendeter Klingenmontage muß die Maschine wie in der Abb. 10 dargestellt aussehen.

I	GB	E	P	F	D
ASSEMBLAGGIO DELLA MACCHINA	MACHINE ASSEMBLY	ENSAMBLAJE DE LAMÁQUINA	MONTAGEM DAMÁQUINA	ASSEMBLAGE DE LAMACHINE	MONTAGE DERMASCHINE
MONTAGGIO LAMA	FITTING THE BLADE	MONTAJE DE LA CUCHILLA	MONTAGEM DA LÂMINA	MONTAGE DE LA LAME	MONTAGE KLINGE

1

Fig. 1

2

Fig. 2

3

Fig. 3

Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6

I	GB	E	P	F	D
ASSEMBLAGGIO DELLA MACCHINA	MACHINE ASSEMBLY	ENSAMBLAJE DE LAMÁQUINA	MONTAGEM DAMÁQUINA	ASSEMBLAGE DE LAMACHINE	MONTAGE DERMASCHINE
MONTAGGIO LAMA	FITTING THE BLADE	MONTAJE DE LA CUCHILLA	MONTAGEM DA LÂMINA	MONTAGE DE LA LAME	MONTAGE KLINGE

Fig. 7

Fig. 8

Fig. 9

Fig. 8

NUM	I	GB	E	P	F	D
1	CARTER FISSO	FIXED CASING	CÁRTER FIJA	PROTEÇÃO FIXA	CARTER FIXE	FESTES GEHAUSE
2	BLOCCAGGIO TRASPORTO	LOCKING LEVER	BLOQUEO TRASPORTE	BLOQUEIO TRASPORTE	LEVIER DE VERROUILLAGE POUR LE TRASPORTE	TRANSPORT BLOCKIERHEBEL
3	AGGANCIO	HOOK	ENGANCHE	ENGATE	BLOCAGE	EINHAKHE
4	POMELLO	KNOB	POMO	MANIPULO	BOUTON	KNOPF

I	GB	E	P	F	D
NORME DI SICUREZZA	**SAFETY RULES**	**NORMAS DE SEGURIDAD**	**NORMAS DE SEGURANÇA**	**CONSIGNES DE SECURITE**	**SICHERHEITS-BESTIMMUNGEN**
La gestione della troncatrice manuale modello **TL 250 CE** da parte di personale che non sia stato adeguatamente istruito, é altamente rischioso. Si raccomanda di non attivare le funzioni della macchina fino a che non si siano apprese completamente tutte le procedure di ciclica, di regolazione, di taratura, di manutenzione e uso generale descritte in questo manuale.	The **TL 250 CE** radial saw must never be run by unqualified personnel. It is very dangerous. Do not attempt to operate the machine until you have acquired a thorough knowledge of the operating, setting, adjustment and maintenance procedures described in this Operation and Maintenance manual.	La gestión de la escuadradora radial modelo **TL 250 CE** por parte del personal que no haya sido correctamente instruido, es altamente arriesgado. En ningún caso debe intentarse hacer funcionar la máquina sin antes haber cumplido todos los procedimientos de funcionamiento, regulación y mantenimiento indicados en el presente manual.	O comando da serra esquadradora radial modelo **TL 250 CE** por parte de pessoal que não tenha sido adequadamente instruído, é altamente arriscado.É recomendável não activar o funcionamento da máquina antes de ter compreendido totalmente todos os procedimentos de ciclo, de regulação, de verificação, de manutenção e de utilização geral descritos neste manual.	La conduite de l'équarrisseuse radiale **TL 250 CE** doit être confiée à un personnel spécialement formé et ayant pris connaissance du contenu de ce manuel. Il est recommandé de ne pas activer la machine, tant que l'opérateur n'aura pas parfaitement assimilé les procédures de réglage, d'entretien et d'utilisation décrites dans ce manuel.	Die Verwendung der Radialsäge, Modello **TL 250 CE**, durch ungeschultes Personal ist mit einem hohen Risikofaktor verbunden. Die Maschine darf nicht in Betrieb gesetzt werden, ehe nicht alle in diesem Handbuch beschriebenen Prozeduren zu Schnittablauf, Einstellung, Eichung, Wartung und Benutzung vollständig verstanden wurden.
Gli allacciamenti: Elettrico, aspirazione dovranno essere effettuati da personale specializzato, il quale dovrà accertare che nel luogo di installazione della macchina sia presente un idoneo impianto di messa a terra.	The electrical and dust extraction system connections must be made by specialised personnel, who must also make sure that there is an efficient earthing circuit at the site where the machine is to be installed.	Las conexiones: eléctrica, de aspiración deben ser realizadas por personal especializado, que deberá comprobar que en el lugar de instalación de la máquina esté presente una conexión a tierra idónea.	As ligações: Eléctrica, de Aspiração devem ser efectuadas por pessoal especializado, que deverá acertar-se que o local de instalação da máquina tenha uma adequada instalação de ligação à terra.	Les branchements: électrique, hydraulique, aspiration, doivent être confiés à un personnel spécialisé, qui devra vérifier la présence d'une installation de mise à la terre adéquate sur le lieu d'installation.	Die Strom, Absauganschlüsse sind von Fachpersonal vorzunehmen, das außerdem das Vorhandensein einer zweckmäßigen Erdungsanlage am Aufstellungsort überprüfen muß.
L'Operatore tenga presente che, per ottenere una sufficiente evacuazione dei residui di lavorazione, dovrà essere applicata una velocità di aspirazione di almeno 21 m/s (valori più bassi possono non essere sufficienti). **Utensili incrinati, saldati e non equilibrati non dovranno essere riutilizzati sulla macchina.**	The operator must bear in mind that for efficient removal of machining waste, the machine must be connected to a dust extraction system with a speed of 21 m/second (lower values may be insufficient). **Cracked, unbalanced or welded tools MUST NOT be used**.	El operador debe tener presente que, para obtener una evacuación eficiente de los residuos de elaboración, deberá aplicarse una velocidad de aspiración de al menos 21 m/seg. (Valores inferiores resultan insuficientes). **En la máquina no deben utilizarse herramientas rajadas, no equilibradas o soldadas.**	O operador deve lembrar-se que para obter um suficiente escoamento dos resíduos do trabalho, deverá ser empregada uma velocidade de aspiração de pelo menos 21m./seg. (valores mais baixos podem não ser suficientes). **Lâminas rachadas, soldadas e desequilibradas não devem ser reutilizados na máquina.**	L'opérateur doit savoir que pour avoir un écoulement efficace des résidus d'usinage, la machine doit être branchée sur un système d'aspiration ayant une vitesse d'aspiration égale au moins à 21 m/s. (des valeurs plus basses pourraient être insuffisantes). **Les lames fendillées, soudées ou mal équilibrées ne doivent pas être utilisées sur la machine.**	Für eine effektive Abfuhr des Bearbeitungsabfalls muß eine Absauggeschwindigkeit von mindestens 21m/Sek. erreicht werden (geringere Werte könnten sich als unzureichend erweisen). **Rissige, geschweißte und nicht ausgewuchtete Werkzeuge dürfen nicht zur Bearbeitung eingesetzt werden.**
TUTTI I SISTEMI DI SICUREZZA TASSATIVAMENTE NON DEVONO ESSERE RIMOSSI O BY – PASSATI.	**NONE OF THE SAFETY SYSTEMS MUST BE REMOVED OR BYPASSED.**	**NINGÚN SISTEMA DE SEGURIDAD DEBE SER ABSOLUTAMENTE EXTRAÍDO O BY-PASSADO.**	**TODOS OS SISTEMAS DE SEGURANÇA NÃO DEVEM ABSOLUTAMENTE SER REMOVIDOS OU CONTORNADOS.**	**IL EST ABSOLUMENT INTERDIT DE DEMONTER OU DE MANIPULER LES DISPOSITIFS DE SECURITE.**	**DIE VORHANDENEN SICHERHEITSSYSTEME DÜRFEN KEINESFALLS ENTFERNT ODER UMGANGEN WERDEN.**

I	GB	E	P	F	D
NORME DI SICUREZZA	**SAFETY RULES**	**NORMAS DE SEGURIDAD**	**NORMAS DE SEGURANÇA**	**CONSIGNES DE SECURITE**	**SICHERHEITS-BESTIMMUNGEN**
Durante l'uso della macchina si raccomanda di indossare sempre le protezioni consuete previste dalla generalità delle norme antinfortunistiche: Guanti - Occhiali - Scarpe - Cuffie antirumore. Togliere capi di abbigliamento pericolosi, ad esempio sciarpe, cravatte. Togliere, inoltre, anelli, orologi o altra bigiotteria. I polsini devono essere elastici o abbottonati, inoltre i capelli, se lunghi, devono essere coperti da un cappello. Non cercare di fare funzionare la macchina mentre siete soggetti a qualsiasi forma di condizionamento che possa ridurre la vostra attenzione. **Prima di effettuare la lavorazione verificare che tutte le leve oppure pomelli siano bloccati.** Non avvicinarsi mai a parti mobili (utensili, pressori di bloccaggio) durante l'esecuzione del ciclo di lavoro.	When using the machine all the usual safety equipment prescribed by general safety standards must be worn, including protective gloves, safety glasses, safety footwear, ear defenders. Remove all potentially dangerous items of clothing, such as scarves or ties. Remove rings, watches or any other jewellery. Cuffs must be elasticated or buttoned up. Long hair must be worn under a cap. Do not attempt to operate the machine whilst in a state of reduced attention. **Before machining, check that all levers and knobs are tightened and in place.** Never approach the moving parts (tools or clamping elements) during a work cycle.	Durante el uso de la máquina, llevar siempre las protecciones individuales previstas por las normas anti-accidentes: guantes, gafas, zapatos, protecciones para los oídos y delantal de piel. Quitarse las prendas de vestir peligrosas: bufandas. Quitarse sortijas, relojes u otras bisutería. Las mangas del delantal o de otra prenda similar deben ser elásticas o abotonadas; si son largos, los cabellos deben ser recogidos y cubiertos con un sombrero. No tratar de hacer funcionar la máquina mientras se está sometido a cualquier forma de condicionamiento que pueda reducir el grado de atención. **Antes de iniciar cualquier ciclo de elaboración, comprobar que todas las palancas o pomos estén bloqueados.** No acercarse nunca a partes móviles (por ejemplo, cuchilla, prensores de bloqueo) durante la ejecución del ciclo de elaboración.	Durante a utilização da máquina é recomendável usar sempre as usuais protecções previstas das normas contra acidentes em geral: Luvas - Óculos - Calçados - Auriculares contra ruído. Tirar as peças de roupa perigosas, tais como gravatas e cachecóis. Além disso tirar anéis, relógios e outras jóias. Os punhos da roupa devem ser elásticos ou estar abotoados; também os cabelos, se compridos, devem ser cobertos por um chapéu. Não tentar colocar em funcionamento a máquina enquanto estiver sob qualquer condição que possa reduzir a sua atenção. **Antes de efectuar o trabalho verificar que todas as alavancas e chavetas estejam bloqueadas.** Nunca avizinhar-se às partes móveis (lâminas, prensadores de bloqueio) durante a realização do trabalho.	Pendant l'utilisation de la machine, le port de l'équipement de protection personnelle (gants, lunettes, chaussures, casque antibruit) est obligatoire conformément à la législation de prévention des accidents du travail. Portez des vêtements de travail adéquats et évitez ceux qui pourraient devenir sources de danger (écharpes, cravates) et enlevez vos bagues, montres, bracelets. Les poignets de chemise doivent être élastiques ou boutonnés et les cheveux longs doivent être ramassés et couverts. **N'essayez pas de faire marcher la machine après avoir absorbé quoi que ce soit susceptible d'affaiblir l'attention.** Avant de commencer à travailler, vérifier si tous les leviers et les manettes sont bloqués.	Während der Benutzung der Maschine ist stets die übliche Schutzkleidung anzulegen, die von den Unfallschutzbestimmungen vorgesenen ist, wie Handschuhe, Schutzbrille, Arbeitsschuhe, schalldämpfende Kopfhörer und Lederschürze. Gefährliche Kleidungsstücke ablegen, wie z. B. Schals, Krawatten sowie Ringe, Uhren und andere Schmuckstücke. Die Manschetten müssen elastisch oder zugeknöpft sein, lange Haare müssen unter einer Kappe zusammengehalten werden. Die Maschine nicht in Betrieb setzen, wenn Umstände vorliegen, die die Aufmerksamkeit beeinträchtigen könnten. **Vor Beginn der Bearbeitung überprüfen, daß alle Hebel und Griffe festgestellt sind.** Bei der Ausführung eines Arbeitsganges von den beweglichen Teilen (Werkzeugen, Spannvorrichtungen) fernhalten.
Gli interventi di manutenzione, di pulizia generale della macchina e sostituzione di utensili devono essere intrapresi soltanto quando tutte le parti mobili si siano arrestate e dopo che siano state scollegate o disinserite le fonti di energia elettrica . Mantenere pulita l'area circostante la macchina, la segatura può rendere sdrucciolevole il pavimento. Non lasciare incustodita la macchina durante le fasi di lavoro. Segnalare con un cartello l'eventuale sosta forzata della macchina (sostituzione di utensili o altro).	Maintenance, machine cleaning and tool replacement operations must be performed with all moving parts stopped and after the electrical energy sources have been disconnected or turned off. Keep the area around the machine clean. Sawdust can make the floor slippery. Never leave the machine unattended whilst in operation. Affix a notice to the machine when it is stopped for tool replacement or other reason to ensure that it is not started up accidentally.	Las intervenciones de mantenimiento, limpieza general de la máquina o sustitución de herramientas deben efectuarse sólo con partes móviles paradas y después de haber desconectado o desactivado todas las fuentes de energía eléctrica y neumática. Mantener limpia el área alrededor de la máquina; el aserrín puede provocar el resbalamiento. No dejar sin vigilancia la máquina durante las fases de elaboración. Señalar con un cartel la eventual detención forzada de la máquina (por sustitución de herramientas u otro).	As intervenções de manutenção, limpeza geral da máquina e troca de lâminas devem ser efectuadas somente quando todas as peças móveis estiverem paradas e depois que forem desligadas ou interrompidas as fontes de energia eléctrica. Manter limpa a zona ao redor da máquina, a serradura pode tornar o pavimento escorregadio. Avisar com um cartaz a eventual paragem forçada da máquina (troca de lâminas ou outra).	Ne vous approchez jamais des parties mobiles (lames ou presseurs de blocage) pendant l'exécution du cycle de travail. Avant toute opération d'entretien ou de changement de lame, arrêtez la machine et coupez l'arrivée d'énergie électrique. La zone de travail doit toujours être nettoyée. La sciure peut rendre le sol glissant. N'abandonnez jamais la machine en marche. Tout arrêt forcé de la machine (changement de lame ou autre) doit être signalé par un panneau.	Wartung, Reinigung und Werkzeugwechsel dürfen nur ausgeführt werden, wenn die beweglichen Teile der Maschine still stehen und nachdem die Maschine von Strom- abgeschaltet wurde. Die Maschinenumgebung ist sauber zu halten - das Sägemehl kann den Boden rutschig machen. Die Maschine während der Betriebsphasen nicht unbeaufsichtigt lassen. Ein Hinweisschild aufstellen, wenn die Maschine zeitweilig nicht funktionstüchtig ist (bei Werkzeugwechsel o.ä.).

I	GB	E	P	F	D
NORME DI SICUREZZA	**SAFETY RULES**	**NORMAS DE SEGURIDAD**	**NORMAS DESEGURANÇA**	**CONSIGNES DE SECURITE**	**SICHERHEITS-BESTIMMUNGEN**
Si raccomanda di tenere nei pressi del luogo di lavoro ove è situata la macchina idonei mezzi di estinzione di incendio. Ove si manifestino inizi di combustione (tracce di fumo oppure odori), oltre all'arresto immediato dell'impianto di aspirazione si dovranno chiudere tutte le valvole in modo da soffocare il più presto possibile il focolaio di incendio.	Suitable fire-fighting equipment must be kept close to near where the machine is being used. If there are signs of fire (smoke or smell of burning), immediately stop the dust extraction system and close all the valves in order to suffocate the fire as quickly as possible	Mantener cerca de la máquina y siempre listos para el uso los medios de extinción de incendio. En caso que se manifiesten principios de combustión (huellas de humo u olores), además de parar inmediatamente el sistema de aspiración se deberán cerrar todas la válvulas para sofocar lo antes posible el foco de incendio.	Mantener cerca de la máquina y siempre listos para el uso los medios de extinción de incendio. En caso que se manifiesten principios de combustión (huellas de humo u olores), además de parar inmediatamente el sistema de aspiración se deberán cerrar todas la válvulas para sofocar lo antes posible el foco de incendio.	Il est recommandé de tenir près de la machine un extincteur. Dès qu'un début de combustion se manifeste (fumée ou odeur), arrêtez immédiatement le dispositif d'aspiration et fermez toutes les vannes de façon à suffoquer le plus rapidement possible le foyer d'incendie.	In Maschinennähe sollten zweckmäßige Feuerlöschvorrichtungen bereitgehalten werden. Bei den ersten Anzeichen eines Brandes (Rauch- oder Geruchbildung) muß die Absauganlage unmittelbar abgeschaltet und alle Ventile geschlossen werden, damit der Brandherd so schnell wie möglich erstickt werden kann.
E' consigliabile tenere nei pressi del luogo di lavoro ove è situata la macchina una cassetta di pronto soccorso dotata di presidi sanitari in corso di validità e idonei a semplici interventi di emergenza.	It is advisable to keep a first-aid kit containing disinfectant and materials for simple first-aid work near to where the machine is being used.	Se aconseja mantener cerca del lugar de trabajo donde está situada la máquina un botiquín de primeros auxilios provisto de elementos sanitarios válidos y con fecha de caducidad controlada, junto a simples y adecuadas intervenciones de emergencia.	É aconselhável manter nas proximidades do lugar de trabalho onde estiver situada a máquina, um estojo de primeiros socorros dotada de produtos medicinais no prazo de validade e adequados para simples intervenções de emergência.	Il est recommandé de tenir près de la machine une trousse de première urgence avec des produits en cours de validité afin de prodiguer les soins de première urgence.	In Maschinennähe sollte ein Verbandskasten mit Erste-Hilfe-Ausstattung bereitstehen, so daß im Notfall eine schnelle Verarztung erfolgen kann.
Le modalità di avvicinamento alla macchina del materiale da lavorare, così come la raccolta e lo spostamento del materiale di scarto possono rappresentare rischi che rientrano sotto le responsabilità del Cliente e dell'Operatore. Le sezioni massime del materiale da tagliare sono indicate pag. 18. La macchina é stata costruita per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza espressi nella Direttiva 89/392/CEE. Gli utensili utilizzabili su questa macchina devono essere conformi a quanto contemplato nelle norme EN 847.1. Non è consentito l'impiego di utensili aventi caratteristiche inferiori, incrinati, non equilibrati e saldati.	The operations of moving the workpiece towards the machine and collecting and removing waste can create risks which are the responsibility of the customer and the operator. The maximum cross-sections of the workpiece are indicated in page 18. The machine is constructed in accordance with the essential safety requirements of Directive 89/392/EEC. The tools which can be used on this machine must comply with the provisions of draft standards N 847.1. It is not permitted to use tools which have inferior characteristics or are cracked, unbalanced or welded.	Las modalidades de acercamiento a la máquina del material a elaborar, así como la recolección y el desplazamiento del material descarte, pueden representar riesgos que entran bajo la responsabilidad del cliente y el operador. Las secciones máximas del material a cortar están indicadas en Pag. 18. La máquina ha sido fabricada en el completo respeto de los requisitos esenciales de seguridad expresados por la Directiva 89/392/CEE. Las herramientas utilizables en esta máquina deben respetar las normas EN847.1. No está admitido el uso de herramientas con características inferiores a las prescritas, agrietadas, no equilibradas o soldadas.	As modalidades para aproximar à maquina o material a ser trabalhado, assim como a colecta e o escoamento do material resíduo podem representar riscos que são da responsabilidade do cliente e do operador. As dimensões máximas das peças a serem cortadas estão indicadas Pag. 18. A máquina foi fabricada para satisfazer os requisitos essenciais de segurança conforme a Directiva 89/392/CEE. As lâminas utilizáveis nesta máquina devem ser conforme ao estabelecido pelas normas EN 847.1. Não é permitido o emprego de lâminas que tenham características inferiores, rachaduras, não equilibradas ou saldadas.	Les modalité d'approche du matériau à traiter à la machine, ainsi que le ramassage et l'évacuation des matériaux rejetés peuvent représenter des risques qui rentrent sous la responsabilité du Client et de l'Opérateur. Les sections maximales du matériau à débiter sont indiquées dans Pag. 18. La machine a été construite conformément aux principales consignes de sécurité exprimées dans la Directive 89/392/CEE. Les lames utilisables sur cette machine doivent être conformes à la norme EN 847.1. L'utilisation d'outils avec des caractéristiques inférieures, fendillés, pas équilibrés ou soudés est interdite.	Das Annähern der Werkstücke an die Maschine, sowie das Auffangen und der Transport des Ausschußmaterials können Risiken darstellen, die unter die Verantwortung des Kunden und Benutzers fallen. Die Höchstmaße des zu schneidenden Materials sind im Handbuch angeführt pag 18. Die Maschine wurde so gebaut, daß sie den wesentlichen Sicherheitsanforderungen entspricht, die in der Richtlinie 89/392/EWG ausgewiesen sind. Die für diese Maschine benutzten Werkzeuge müssen den Normen EN 847.1 entsprechen. Die Verwendung von Werkzeugen, die diese Anforderungen nicht erfüllen, Risse aufweisen, unausgewuchtet oder geschweißt sind, ist nicht zulässig.

I	GB	E	P	F	D
NORME DI SICUREZZA	**SAFETY RULES**	**NORMAS DE SEGURIDAD**	**NORMAS DE SEGURANÇA**	**CONSIGNES DE SECURITE**	**SICHERHEITS-BESTIMMUNGEN**
La sostituzione di parti meccaniche, elettriche, elettroniche, deve essere effettuato esclusivamente con parti da richiedere al Costruttore il quale declina assolutamente qualsiasi tipo di responsabilità nel caso si contravvenga a questa disposizione che, se non rispettata, può generare: 1. Incidenti alla persona. 2. Danneggiamenti alla macchina. 3. Decadimento immediato di ogni garanzia.	Mechanical, electrical, electronic components must be replaced exclusively with parts ordered from the manufacturer. If this requirement is not observed the manufacturer will accept no responsibility for consequent: 1. Personal injury. 2. Damage to the machine. 3. And the warranty will be immediately invalidated.	La sustitución de partes mecánicas, eléctricas, electrónicas debe ser efectuada sólo con partes requeridas al fabricante, quien declina toda responsabilidad en caso de no respetar dicha disposición que, en este caso, puede provocar: 1. Accidentes a la persona. 2. Daños a la máquina. 3. Decaimiento de todos los términos de la garantía.	A troca das peças mecânicas, eléctricas, electrónicas e deve ser efectuada exclusivamente com peças a serem pedidas ao fabricador, que se exime absolutamente de qualquer responsabilidade caso se contrarie esta orientação que, se não for obedecida, pode causar: 1. Acidentes pessoais. 2. Danos à máquina. 3. Perda do vigor de todas garantia.	Utilisez exclusivement des pièces détachées d'origine à commander au Fabricant pour le changement de pièces mécaniques, électriques. Le Fabricant décline toute responsabilité en cas de dégâts à des personnes ou des biens provoqués par le non respect de cette consigne. De plus, sachez que la non observation de cette règle peut provoquer: 1. Des accidents à la personne. 2. Des dégâts à la machine. 3. L'annulation automatique de la garantie.	Mechanische, elektrische, elektronische Einzelteile dürfen nur durch Ersatzteile ausgetauscht werden, die beim Hersteller anzufordern sind; dieser übernimmt keine Haftung bei Mißachtung, durch die sich folgende Konsequenzen ergeben könnten: 1. Personenschäden. 2. Maschinenschäden. 3. Sofortiger Verfall jeglicher Garantieleistungen
Conservare con cura questo manuale Uso & Manutenzione sia per fare riferimento alle istruzioni iniziali e di installazione, ma anche per il costante riferimento dell'utente per le necessità future che potranno manifestarsi durante la durata della vita della macchina. *Per ogni e qualsiasi informazione che si rendesse necessaria, contattare il Servizio Assistenza OMGA S.p.A.*	Keep this operation and maintenance manual with care. It will be needed not only for the initial installation and start-up instructions but also for future reference and for any necessity that arises during use of the machine. *For any further information contact the OMGA S.p.A. Service Department.*	Conservar cuidadosamente el presente manual de «Uso y Mantenimiento» para hacer referencia a las instrucciones de instalación y uso, y para la consulta por parte del usuario en las necesidades futuras que puedan manifestarse durante la vida útil de la máquina. *Por cualquier tipo de información necesaria, contactar el Servicio de Asistencia OMGA S.p.A.*	Guarde com cuidado este manual de Utilização & Manutenção não somente para consultar as instruções iniciais e de instalação, mas também para a constante consulta do usuário para as necessidades futuras que podem ocorrer durante a vida da máquina. *Para toda e qualquer informação que for necessária, contactar o Serviço de Assistência Técnica da OMGA S.p.A.*	Conservez soigneusement ce manuel d'Utilisation et d'Entretien qui permettra au début de suivre les instructions pour installer la machine et ensuite d'avoir une référence constante en cas de nécessité tant que la machine fonctionnera. *Pour toute demande d'information, n'hésitez pas à contacter le Service après-vente OMGA S.p.A.*	Dieses Handbuch über die gesamte Lebenszeit der Maschine sorgfältig aufbewahren, so daß einführende Hinweise und Informationen zur Aufstellung nochmals eingesehen werden können und der Benutzer auch in Zukunft stets nachschlagen kann, wenn sich die Notwendigkeit ergibt. *Für Informationen kann jederzeit der Kundendienst von OMGA S.p.A. kontaktiert werden.*
PER QUALSIASI RICHIESTA DI ASSISTENZA TECNICA E FORNITURA DI PEZZI DI RICAMBIO RIFERIRSI SEMPRE AL NUMERO DI MATRICOLA ED ALL'ANNO DI FABBRICAZIONE RIPORTATI SULLA TARGHETTA DI IDENTIFICAZIONE	**FOR TECHNICAL INFORMATION AND/OR WHEN ORDERING SPARE PARTS, ALWAYS QUOTE THE SERIAL NUMBER AND YEAR OF MANUFACTURE MARKED ON THE NAME PLATE.**	**EN CASO DE SOLICITAR ASISTENCIA TÉCNICA O SUMINISTRO DE PIEZAS DE REPUESTO, MENCIONAR SIEMPRE EL NÚMERO DE MATRÍCULA Y EL AÑO DE FABRICACIÓN INDICADOS EN LA PLACA DE IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA.**	**PARA QUALQUER PEDIDO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA E FORNECIMENTO DE PEÇAS SOBRESSELENTES REFERIR-SE SEMPRE AO NÚMERO DE SÉRIE E AO ANO DE PRODUÇÃO APRESENTADOS NA PLACA DE IDENTIFICAÇÃO.**	**POUR TOUTE DEMANDE D'INTERVENTION OU DE COMMANDE DE PIECES DETACHEES, MENTIONNEZ TOUJOURS LE N° DE SERIE ET L'ANNEE DE FABRICATION REPORTES SUR LA PLAQUETTE D'IDENTIFICATION.**	**BEI KUNDENDIENST BEDARF ODER ERSATZTEIL BESTELLUNG SIND STETS DIE MASCHINENKENNNUMMER UND DAS BAUJAHR DER MASCHINE ANZUGEBEN, DIE AUF DEM KENNUNGSSCHILD ANGEFÜHRT SIND.**

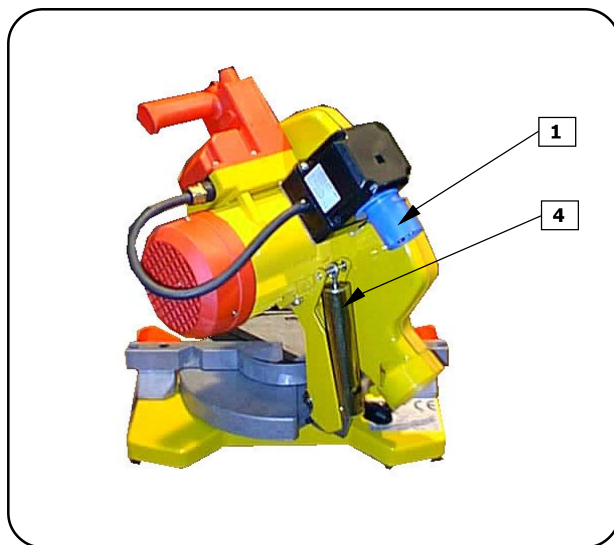
I	GB	E	P	F	D
MARCATURA DI SICUREZZA	**SAFETY MARKING**	**MARCA DE SEGURIDAD**	**SINALIZAÇÃO DESEGURANÇA**	**SIGNALETIQUE DESECURITE**	**SICHERHEITS MARKIERUNGEN**
SEGNALETICA DI RIFERIMENTO **CODICE 24870**: OBBLIGO DI UTILIZZO DI GUANTI PER ESEGUIRE LA SOSTITUZIONE LAMA. **CODICE 24873**: VIETATO INTRODURRE LE MANI.	***SAFETY SIGNS*** **CODE 24870** : ALWAYS USE PROTECTIVE GLOVES WHEN REPLACING THE BLADES **CODE 24873** : DO NOT REACH INTO THE MACHINE WITH YOUR HANDS.	***SEÑALIZACIÓN DE REFERENCIA*** **CÓDIGO 24870** : PARA SUSTITUIR LA CUCHILLA ES OBLIGATORIO USAR GUANTES DE PROTECCIÓN **CÓDIGO 24873** : PROHIBIDO INTRODUCIR LAS MANOS.	***SINALIZAÇÃO DE REFERÊNCIA*** **CÓDIGO 24870**: OBRIGATÓRIO USAR LUVAS PARA EFECTUAR A TROCA DE LÂMINA. **CÓDIGO 24873**: PROIBIDO INSERIR AS MÃOS.	***SIGNALETIQUE DE REFERENCE*** **CODE 24870**: GANTS OBLIGATOIRES POUR CHANGER LA LAME. **CODE 24873**: DEFENSE D'INTRODUIRE LES MAINS.	***HINWEISSCHILDER*** **CODE 24870** : VERPFLICHTUNG ZUM TRAGEN VON HANDSCHUHEN BEIM AUSWECHSELN DES SÄGEBLATTES. **CODE 24873** : HÄNDE NICHT EINFÜHREN.
NEL CASO CHE LE TARGHETTE DI AVVERTIMENTO RISULTINO ILLEGGIBILI OPPURE SIANO STATE RIMOSSE, SOSTITUIRLE IMMEDIATAMENTE. NON UTILIZZARE LA MACCHINA SE MANCANTE DI UNA O PIÙ TARGHETTE.	*IF THE SAFETY LABELS BECOME UNREADABLE OR ARE REMOVED, REPLACE THEM IMMEDIATELY. THE MACHINE MUST NOT BE USED IF ANY OF THE SAFETY LABELS ARE MISSING.*	*EN CASO QUE LAS TARJETAS DE ADVERTENCIA RESULTEN ILEGIBLES O HAYAN SIDO QUITADAS, SUSTITUIRLAS INMEDIATAMENTE. NO USAR LA MÁQUINA EN AUSENCIA DE UNA O DE AMBAS TARJETAS.*	*CASO AS PLACAS DE ADVERTÊNCIAS TORNEM-SE ILEGÍVEIS OU TENHAM SIDO REMOVIDAS, SUBSTITUI-LAS IMEDIATAMENTE. NÃO UTILIZAR A MÁQUINA SE FALTAR UMA OU MAIS PLACAS.*	*REMPLACES IMMEDIATEMENT LES PLAQUETTES DE MISE EN GARDE ILLISIBLES OU MANQUANTES. IL EST INTERDIT D'UTILISER LA MACHINE S'IL MANQUE UNE OU PLUSIEURS PLAQUETTES.*	*SOLLTEN DIE HINWEIS-SCHILDER UNLESERLICH SEIN ODER GANZ FEHLEN, MÜSSEN SIE UMGEHEND ERSETZT WERDEN. DIE MASCHINE NICHT BENUTZEN, WENN EINES ODER MEHRERE SCHILDER FEHLEN*

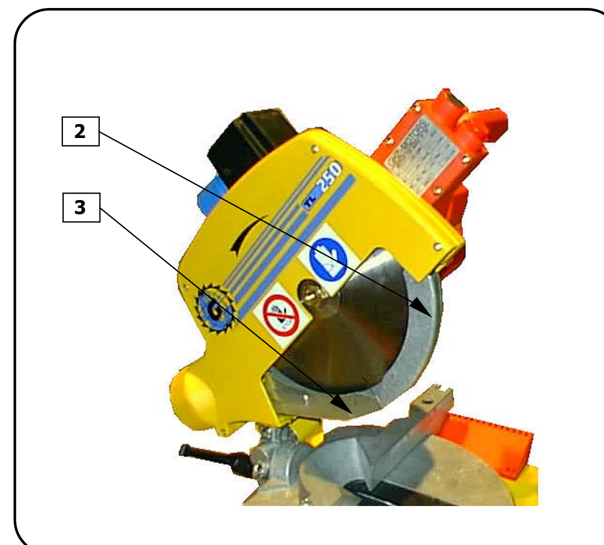
Cod. 24870

STOP

Cod. 24873

I	GB	E	P	F	D
DISPOSITIVI DI SICUREZZA	**SAFETY DEVICES**	**DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD**	**DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA**	**DISPOSITIFS DE SECURITE**	**SICHERHEITS-VORRICHTUNGEN**
1. Dispositivo di frenatura e telesalvamotore. 2. Protezione mobile in alluminio. 3. Protezioni fisse. 4. Gruppo molla di ritorno.	1. Remote overload cutout. 2. Aluminium blade guard. 3. Fixed guard. 4. Return spring unit.	1. Protección motor de seguridad. 2. Protecciòn de la cuchilla en aluminio. 3. Protecciòn fija. 4. Grupo muelle de retorno.	1. Tele-interruptor da sobrecarga do motor de seguranca. 2. Prtotecção de lâmina de aluminio. 3. Protecção fixa. 4. Grupo da mola de retorno.	1. Dispositif de freinage et disjoncteur de sècuritè. 2. Protection mobile en aluminium. 3. Protection fixe. 4. Groupe ressort de retour.	1. Sicherheitsmotorfernschalter. 2. Sägeblattschutz aus Aluminium. 3. Bewwgliche Abdeckung. 4. Gruppe Rückstellfeder.





I	GB	E	P	F	D
Se anche solo uno dei dispositivi sopraccitati non è in perfetta efficienza, è vietato l'uso della macchina. Si dovrà procedere immediatamente alla manutenzione o sostituzione del dispositivo non funzionante e segnalare tramite un cartello ben visibile il **divieto assoluto** di utilizzo della macchina.	If even one of the above mentioned devices is not in perfect working order, the machine cannot be used. Immediately repair or replace the faulty device and hang a perfectly visible and readable sign **prohibiting** the use of the machine on the machine itself.	Se prohibe el uso de la máquina aun en caso que uno solo de los dispositivos arriba mencionados no funciona perfectamente. Se deberá proceder inmediatamente al mantenimiento o sustitución del dispositivo que no funciona e indicar mediante un cartel bien visible la **prohibición absoluta** de utilización de la máquina.	Se um único dos dispositivos acima citados não estiver perfeitamente eficiente, a máquina não poderá ser usada. É preciso realizar imediatamente a manutenção ou a troca de qualquer dispositivo que não funcione e assinalar com um cartaz bem visível a **proibição absoluta** de utilização da máquina.	Il est interdit d'utiliser la machine si un seul des dispositifs susmentionnés n'est pas en parfait état de marche. Dès qu'un dispositif ne fonctionne pas, il faut immédiatement procéder à sa réparation ou à son remplacement. L'arrêt momentané de la machine pour raison d'entretien doit être signalé avec **un écriteau interdisant son utilisation.**	Es ist verboten, die Maschine zu benutzen, wenn auch nur eine der o.g. Vorrichtungen nicht hundertprozentig funktionstüchtig ist; in diesem Fall ist der Defekt unverzüglich zu beheben bzw. das Teil auszuwechsein. Bei Funktionsuntüchtigkeit einer Sicherheitsvorrichtung muß diese unverzüglich gewartet bzw. ausgewechselt werden. Die Maschinenbenutzung ist mit einem Schild **strengstens zu untersagen**.

I	GB	E	P	F	D
DISPOSITIVI DI SICUREZZA	**SAFETY DEVICES**	**DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD**	**DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA**	**DISPOSITIFS DE SECURITE**	**SICHERHEITS-VORRICHTUNGEN**
DISPOSITIVO DI FRENATURA E TELESALVAMOTORE	**REMOTE OVERLOAD CUTOUT**	**PROTECCIÓN MOTOR DE SEGURIDAD**	**TELE-INTERRUPTOR DA SOBRECARGA DO MOTOR DE SEGURANCA**	**FREINAGE ET ISJONCTEUR DE SÈCURITÈ**	**SICHERHEITSMOTOR-FERNSCHALTER**
Il dispositivo di frenatura (**1**) esegue la sua azione per un tempo di 12 secondi dal momento che l'operatore aziona il pulsante di arresto. Durante il collaudo questo dispositivo viene regolato in modo che la lama si arresti in un tempo di 6/7 secondi, in quanto la normativa concede un tempo massimo di arresto di 10 secondi. Nel caso sia necessario eseguire una nuova regolazione, togliere il gommino di protezione ed inserire il cacciavite nel punto (**2**). Ruotando in senso orario si aumenta il tempo di arresto della lama. Ruotando in senso antiorario si diminuisce il suddetto tempo. La rotazione in entrambi i sensi non dovrà mai essere maggiore di 90°. *Un tempo di arresto di 2/3 secondi non è consigliabile in quanto l'avvolgimento del motore può subire danni.*	The breaking device carries out its operation for 12 seconds from the moment that the operator activates the stop button. During testing this device is adjusted so that the blade stops within 6/7 seconds; as the directive concedes to a maximum time period of 10 seconds. In the case it is necessary to carry out another adjustment, remove the rubber plug and insert the screwdriver into point (**2**). By turning it clockwise the blade's stopping time will increase. By turning it counter clockwise the time will decrease. The rotation in either direction should not ever be greater than 90°. *A stopping time of 2/3 seconds is not recommended in that it can cause damage to the motor's windings.*	El dispositivo de freno (**1**) efectúa su acción durante 12 segundos a partir del momento en que el operador acciona el pulsador de parada. Durante el test este dispositivo se regula para la cuchilla se pare por un tiempo de 6 / 7 segundos, debido a que la norma permite un tiempo máximo de parada de 10 segundos. Si se debe realizar una nueva regulación, quitar la protección y colocar el destornillador en el punto (**2**). Rotando hacia derechas se aumenta el tiempo de parada de la cuchilla. Rotando hacia izquierdas se disminuye. La rotación en los dos sentidos no deberá ser nunca mayor de 90°. *No se aconseja un tiempo de parada de 2 / 3 segundos porque el bobinado del motor podría sufrir daños.*	O dispositivo de travagem (**1**) efectua a sua acção durante um tempo de 12 segundos a partir do momento em que o operador accionar o botão de paragem. Durante a aferição, este dispositivo é regulado de maneira que a lâmina pare dentro de 6 ou 7 segundos, enquanto que a normativa concede um tempo máximo para a paragem de 10 segundos. Se for necessário efectuar uma nova regulação, retirar a borrachinha de protecção e introduzir a chave de fendas no ponto (**2**). Ao virar-se no sentido dos ponteiros do relógio, aumenta-se o tempo para a paragem da lâmina. Ao virar-se no sentido contrário aos ponteiros do relógio, diminui-se este tempo. A rotação em ambas as direcções nunca poderá ultrapassar os 90°. *Um tempo para a paragem de 2 ou 3 segundos não é aconselhável na medida que o enrolamento do motor pode sofrer danos.*	Aussitôt après avoir pressé l' interrupteur d' arrêt, le dispositif de freinage (**1**) entre en action et sa duré est de 12" jusqu'à arrêt complet de la lame.Sur chaque machine testée, nous réglons ce dispositif d' arrêt pour 6/7" , puisque les directives imposent un laps de temps maximun de 10''. Pour procéder au règlage, enlever le caoutchouc de protection et introduire le tournevis comme il est indiqué sur point (**2**). En tournant dans le sens oraire, on augmente la durée de freinage, en agissant dans le sens contraire, on obtient le résultat inverse. *La rotation de doit jamais excéder 90°. Un arrêt de 2/3'' est vivement déconseillé, puisqu'il peut endommager le moteur.*	Die Bremsvorrichtung führt ab der Betätigung des Haltknopfes durch den Bediener 12 Sekunden lang ihre Funktion durch. Bei der Abnahme wird diese Vorrichtung so eingestellt, daß das Sägeblatt innnerhalb von 6/7 Sekunden anhält; die Bestimmung sieht eine max. Bremszeit von 10 Sekunden vor. Muß die Bremszeit neu reguliert werden, das Schutzgummi entfernen und den Schraubenzieher an (**2**) ansetzen; bei Drehung im Uhrzeigersinn wird die Bremszeit des Sägeblattes erhöht, bei Drehung gegen den Uhrzeigersinn verringert. Die Drehung sollte in beiden Richtungen nicht mehr als 90° betragen. *Eine Bremszeit von 2/3 Sekunden ist nicht empfehlenswert, da die Motorwicklung dadurch Schaden erleiden könnte.*

1

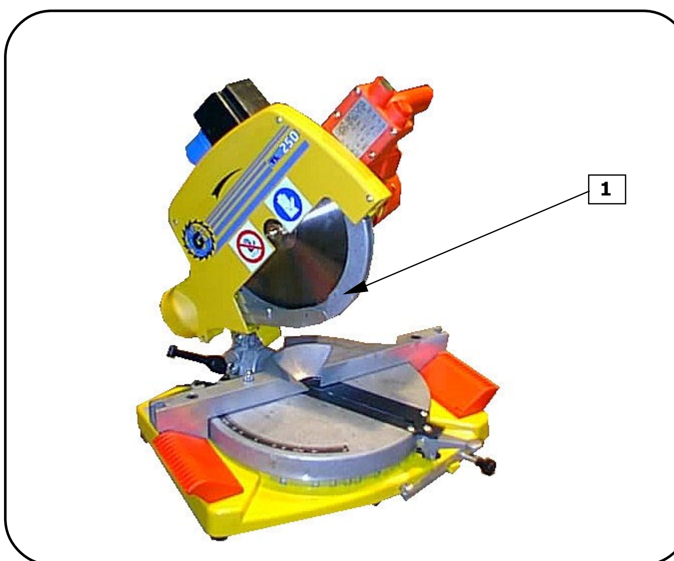
2

I	GB	E	P	F	D
DISPOSITIVI DI SICUREZZA	**SAFETY DEVICES**	**DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD**	**DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA**	**DISPOSITIFS DE SECURITE**	**SICHERHEITS-VORRICHTUNGEN**
CONTROLLO MOLLA DEL GRUPPO DI BILANCIAMENTO	**CHECKING THE SPRING OF THE BALANCING UNIT**	**CONTROL DEL MUELLE DEL GRUPO DE BALANCEO**	**CONTROLO DA MOLA DO GRUPO DE EQUILÍBRIO**	**CONTROLE DU RESSORT DU GROUPE D'EQUILIBRAGE**	**KONTROLE DER AUSGLEICHS-GRUPPENFEDER**
Dal momento che il gruppo di bilanciamento del motore-lama è funzionale alla sicurezza della macchina, è necessario controllare frequentemente il suo stato di efficienza. Per fare questo, è sufficiente verificare periodicamente la molla a compressione inserita all'interno del gruppo (**1**). Anche se la molla è realizzata utilizzando acciaio speciale ad alta resistenza, è sempre possibile che, per l'uso prolungato e/o per anomalie intrinseche del materiale non riscontrabili al momento dell'assemblaggio in fabbrica, questa possa perdere con il tempo le sue caratteristiche. Ciò può accadere per due motivi: · La molla, con il passare del tempo, ha perso parte delle sue caratteristiche elastiche (ha perso, cioè, parte della forza con cui spinge il gruppo in posizione di sicurezza tutto alto) · La molla può essersi rotta per imperfezioni costruttive o per sollecitazioni a fatica. Questi eventuali deterioramenti, comunque, non pregiudicano IMMEDIATAMENTE la sicurezza della macchina, dal momento che il sistema è stato progettato per permettere all'operatore di accorgersi per tempo delle eventuali anomalie. Per verificare l'efficienza della molla, infatti, è necessario, AD OGNI NUOVO UTILIZZO DELLA MACCHINA E PRIMA DI ACCENDERE IL MOTORE, portare il gruppo motore-lama in posizione tutto basso e accertarsi che, dopo essere stato lasciato, questo ritorni automaticamente e con forza in posizione di tutto alto (protezione della lama completamente chiusa).	Being that the balancing unit of the motor-blade strictly relates to machine safety, it is necessary to frequently check its efficiency. To carry out this check, it is sufficient to periodically check the compression spring inside the unit (**1**). Even if the spring has been made using special high-tensile steel, it may eventually slacken owing to prolonged use and/or faults of the material that could not be assessed during factory assembly. This may happen for either of the two reasons: · As time goes by, the spring may loose its elasticity, in other words it has lost part of the force needed to push the motor-blade unit to its raised, safety, position; · The spring may have broken owing to faulty workmanship or to excessive stress. In any case, wear of the spring does not IMMEDIATELY compromise safe use of the machine, being that the system has been developed to enable the operator to become aware of this situation in good time. To check the efficiency of the spring, in fact, it is necessary to lower the motor -blade unit EVERY TIME THE MACHINE IS USED AND BEFORE STARTING THE MOTOR, in order to assess whether this returns to its fully raised, safety, position (blade fully covered by its guard) as soon as it is released.	Considerando que el grupo de balanceo del motor-cuchilla se refiere a la seguridad de la máquina, es necesario controlar frecuentemente su eficiencia. Para ésto, basta verificar periódicamente el muelle a compresión insertado en el interior del grupo (**1**). Aunque el muelle está realizado en acero especial de alta resistencia, es posible que, debido al uso prolongado y/o por anomalías intrínsecas del material que no se manifiestan durante el ensamblaje en fábrica, el mismo pueda perder sus características con el tiempo. Ésto puede verificarse por dos motivos: · Con el pasar del tiempo, el muelle ha perdido parte de sus características de elasticidad (es decir, ha perdido parte de la fuerza con la cual empuja el grupo hasta la posición de seguridad todo arriba). · El muelle puede haberse roto por imperfecciones de fabricación o por fatiga del material. De todos modos, estos eventuales deterioros no perjudican INMEDIATAMENTE la seguridad de la máquina, ya que el sistema ha sido diseñado para permitir al operador darse cuenta en tiempo útil de los eventuales desperfectos. Para comprobar la eficiencia del muelle es necesario, CADA VEZ QUE SE USA LA MÁQUINA Y ANTES DE ENCENDER EL MOTOR, poner el grupo motor-cuchilla en posición todo abajo y asegurarse, después de haberlo soltado, que el mismo vuelva automáticamente y con fuerza a la posición de todo alto (protección de la cuchilla completamente cerrada).	Como o grupo de equilíbrio do motor-lâmina desempenha funções de segurança para a máquina, é necessário controlar frequentemente o estado de eficiência deste grupo. Para realizar isto, é suficiente verificar periodicamente a mola de compressão introduzida no interior do grupo (**1**). Mesmo se a mola tiver sido realizada utilizando aço especial de alta resistência, é sempre possível que, por causa da utilização prolongada e/ou de anomalias intrínsecas do material não identificáveis no momento da montagem na fábrica, a mesma possa perder, com o passar do tempo, as próprias características. Isto pode acontecer por dois motivos : · A mola, com o passar do tempo, perdeu parte das próprias características elásticas (ou seja, parte da força com a qual exerce impulso para a posição de segurança totalmente para cima). · A mola pode ter se partido por causa de defeitos de fabricação ou por desempenhos até a fadiga. Em todos os casos, estes eventuais estragos, não prejudicam IMEDIATAMENTE a segurança da máquina, porque o sistema foi projectado para permitir ao operador perceber em tempo as eventuais anomalias. De facto, para verificar a eficiência da mola é necessário, A CADA NOVA UTILIZAÇÃO DA MÁQUINA E ANTES DE LIGAR O MOTOR, colocar o grupo motor-lâmina na posição totalmente baixa e certificar-se se, depois de ser solto, o grupo volta automaticamente e com força para a posição totalmente para cima (protecção da lâmina inteiramente fechada).	Etant donné que le groupe d'équilibrage du moteur-lame est essentiel à la sécurité de la machine, il faut contrôler fréquemment son efficacité. Pour cela il suffit de vérifier périodiquement le ressort à compression se trouvant à l'intérieur du groupe (**1**). Même si le ressort est réalisé en acier spécial à haute résistance, il se peut qu'une utilisation prolongée et/ou des anomalies intrinsèques du matériau, non vérifiables lors de l'assemblage en usine, altèrent ses caractéristiques au bout un certain temps. Cet incident peut se produire pour deux raisons : · Le ressort avec le temps, a perdu une partie de son élasticité (c'est-à-dire une partie de la force avec laquelle il pousse le groupe en position de sécurité tout en haut) · Le ressort peut s'être cassé à cause d'imperfections de construction ou de sollicitations à l'effort. Ces éventuelles détériorations, ne compromettent pas DANS L'IMMEDIAT la sécurité de la machine étant donné que le système a été conçu pour permettre à l'opérateur de s'apercevoir en temps utile de toute anomalie éventuelle. En effet, pour vérifier l'efficacité du ressort, il faut CHAQUE FOIS QUE L'ON REUTILISE LA MACHINE ET AVANT D'ALLUMER LE MOTEUR, mettre le groupe moteur-lame sur la position tout en bas et contrôler que, après avoir été relâché il retourne automatiquement et avec force sur la position tout en haut (protection de la lame complètement fermée).	Da die Ausgleichsgruppe des Sägeblattmotors der Maschinensicherheit dient, muß ihre Funktionstüchtigkeit häufig kontrolliert werden. Dazu braucht lediglich die in der Gruppe befindliche Druckfeder regelmäßig überprüft zu werden (**1**). Auch wenn die Feder aus hochwertigem Sonderstahl gefertigt ist, kann sie – wegen verlängerter Benutzung und/oder Materialanomalien, die beim Zusammenbau in der Fabrik nicht erkennbar waren - mit der Zeit ihre Charakteristiken verlieren. Dies kann die folgenden Gründe haben: · Die Feder hat mit der Zeit ihre Elastizität verloren (d.h. sie hat einen Teil der Kraft verloren, mit der sie die Gruppe ganz nach oben in Sicherheitsposition drückt). · Die Feder ist wegen Herstellungsmängeln oder übermäßigen Belastungen funktionsunfähig. Durch diese Mängel wird die Sicherheit der Maschine jedoch nicht SOFORT beeinträchtigt, da das System so konzipiert wurde, daß das Bedienungspersonal eventuell auftretende Störungen rechtzeitig feststellen kann. Um die Effizienz der Feder zu prüfen, muß bei JEDER NEUEN BENUTZUNG DER MASCHINE UND VOR DEM STARTEN DES MOTORS die Sägeblattmotorgruppe ganz nach unten gebracht werden; dann die Gruppe loslassen und kontrollieren, daß sie automatisch und kraftvoll ganz nach oben fährt (Sägeblattschutz vollständig geschlossen).

I	GB	E	P	F	D
DISPOSITIVI DI SICUREZZA	**SAFETY DEVICES**	**DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD**	**DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA**	**DISPOSITIFS DE SECURITE**	**SICHERHEITS-VORRICHTUNGEN**
CONTROLLO MOLLA DEL GRUPPO DI BILANCIAMENTO	**CHECKING THE SPRING OF THE BALANCING UNIT**	**CONTROL DEL MUELLE DEL GRUPO DE BALANCEO**	**CONTROLO DA MOLA DO GRUPO DE EQUILÍBRIO**	**CONTROLE DU RESSORT DU GROUPE D'EQUILIBRAGE**	**KONTROLLE DER AUSGLEICHS-GRUPPENFEDER**
Qualora il gruppo, invece, tenda a restare in posizione intermedia o ci si accorga che la spinta di ritorno della molla sia scemata (il che non permette, in ogni caso, la chiusura completa della protezione alla lama), ciò significa che si è verificato uno dei due eventi sopra descritti e, quindi, è necessario TASSATIVAMENTE sostituire la molla con un'altra dello stesso tipo.. La sostituzione della molla e il susseguente ripristino del gruppo di bilanciamento alle condizioni originarie devono essere effettuate da personale esperto e a conoscenza delle modalità operative del gruppo stesso. E' consigliabile, perciò, onde evitare errori di montaggio e/o malfunzionamenti del gruppo, RIVOLGERSI AL PROPRIO FORNITORE O ALLA CASA MADRE.	If the unit tends to remain in an intermediate position or if the return movement activated by the spring is not long enough to enable the unit to reach its raised position (in this case, you will notice that the blade is not fully covered by its guard), the spring is worn owing to either of the situations listed above and MUST BE replaced with a new one of the same type. Replacement of the spring, and the consequent operations needed to restore the balancing unit to its initial working condition, must be effected by expert personnel that is conversant with the operating modes of the machine itself. In order to avoid assembly errors and/or malfunctioning, you are highly recommended to CONTACT YOUR SUPPLIER OR THE MANUFACTURER.	En cambio, si el grupo tiende a quedar en posición intermedia o si se comprueba que el empuje de retorno del muelle ha disminuido (lo que no permite de ningún modo el cierre completo de la protección de la cuchilla), ésto significa que se ha verificado uno de los eventos arriba mencionados y, por consiguiente, es ABSOLUTAMENTE necesario sustituir el muelle con otro del mismo tipo. La sustitución del muelle y el subsiguiente restablecimiento del grupo de balanceo a sus condiciones originales deben ser efectuados por personal experto y que conozca los modos operativos de dicho grupo. Por consiguiente, se aconseja, para evitar errores de montaje y/o desperfectos de funcionamiento del grupo, DIRIGIRSE AL PROPIO PROVEEDOR O AL FABRICANTE.	Por outro lado, se o grupo, tender a permanecer numa posição intermediária, ou perceber-se que o impulso de retorno da mola está enfraquecido (e em todos os casos não permite fechar inteiramente a protecção da lâmina), isto significa que houve um dos dois eventos acima descritos e, portanto, é ABSOLUTAMENTE necessário trocar a mola por uma nova do mesmo tipo. A troca da mola e o posterior restabelecimento no grupo de equilíbrio das condições originais precisam ser efectuados por pessoal especializado e com conhecimento das modalidades de funcionamento do grupo em questão. Portanto, é aconselhável, para evitar erros de instalação e/ou mau funcionamentos do grupo, CONTACTAR O PRÓPRIO FORNECEDOR OU MESMO A PRÓPRIA SEDE DA FÁBRICA.	Si au contraire, le groupe a tendance à rester sur la position intermédiaire ou si l'on s'aperçoit que la poussée de retour du ressort a diminué (ne permettant pas la fermeture complète de la protection de la lame), cela signifie que l'un des deux incidents précédemment décrits s'est produit et il faut par conséquent remplacer ABSOLUMENT le ressort avec un autre du même type. Le remplacement du ressort et le réarmement du groupe d'équilibrage aux conditions premières doivent être effectués par un personnel qualifié connaissant parfaitement les modalités de fonctionnement du groupe. Il est donc conseillé, afin d'éviter toute erreur de montage et/ou tout dysfonctionnement du groupe, de S'ADRESSER AU FOURNISSEUR OU A LA MAISON MERE.	Bleibt die Gruppe dagegen in Zwischenposition stehen oder ist der Rücklaufschwung der Feder abgeschwächt (und reicht nicht aus, um den Sägeblattschutz vollständig zu schließen), ist einer der o.g. Fälle eingetreten, und die Feder MUSS durch eine anderen Feder desselben Typs ersetzt werden. Das Auswechseln der Feder und die nachfolgende Rückstellung der Ausgleichsgruppe in Originalzustand muß von Fachpersonal durchgeführt werden, das mit den Betriebsmodalitäten der Gruppe selbst vertraut ist. Es empfiehlt sich deshalb, den HÄNDLER ODER HERSTELLER ZU KONTAKTIEREN, um Montagefehler und/oder Betriebsstörungen der Gruppe zu vermeiden.

1

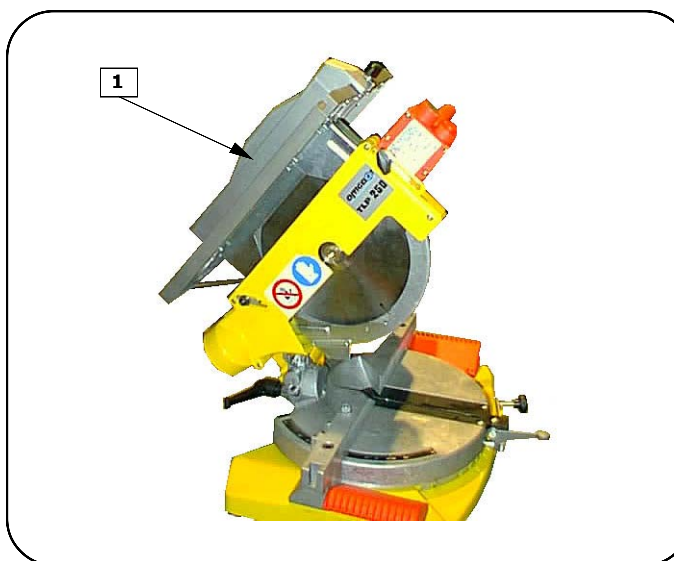
I	GB	E	P	F	D
DISPOSITIVI DI SICUREZZA	**SAFETY DEVICES**	**DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD**	**DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA**	**DISPOSITIFS DE SECURITE**	**SICHERHEITS-VORRICHTUNGEN**
PROTEZIONE MOBILE IN ALLUMINIO	**GUARD BLADE IN ALUMINIUM**	**PROTECCIÒN DE LA CUCHILLA EN ALUMINIO**	**PRTOTECÇÃO DE LÂMINA DE ALUMÍNIO**	**UNE PROTECTION DE LA LAME EN ALUMINIUM**	**SÄGEBLATTSCHUTZ AUS ALUMINIUM**
					
Il comando della protezione mobile è di tipo meccanico. L'apertura è progressiva durante la discesa della lama. Con la lama in posizione di riposo la protezione provvede a coprire interamente la lama stessa. In posizione di taglio massimo provvede a coprire la parte di lama che non è interessata al taglio. Verificare quotidianamente che la protezione sia in perfetta efficienza ed esente da danni.	The mobile guard is mechanically controlled. The opening progressively widens when the blade descends. When the blade is in the home position it is totally covered by the guard. In the maximum cutting position, the part of the blade that is not involved in cutting is covered. Check daily that the guard is undamaged and in perfect working order.	El mando de la protección móvil es de tipo mecánico. La abertura es progresiva durante la bajada de la cuchilla. Con la cuchilla en posición de reposo, la protección cubre completamente la misma. En posición de corte máximo, cubre la parte de cuchilla que no está afectada al corte. Comprobar cotidianamente que la protección sea perfectamente eficiente y no esté dañada.	O comando da protecção móvel é do tipo mecânico, A sua abertura é progressiva durante a descida da lâmina. Com a lâmina na posição de repouso, a protecção provê a total cobertura da própria lâmina. Na posição de corte máximo, provê a cobrir a parte da lâmina que não cortará. Verificar quotidianamente se a protecção está em com perfeita eficiência e isenta de danos.	La commande de la protège-lame mobile est de type mécanique. L'ouverture se fait progressivement pendant la descente de la lame. Avec la lame en position de repos, la protection recouvre entièrement la lame. En position de travail maximale, elle recouvre la parie de la lame qui n'est pas concernée par la coupe. Vérifiez tous les jours le bon fonctionnement et l'usure de la lame.	Die Steuerung des beweglichen Schutzes ist mechanischer Art. Die Öffnung ist während des Niedergangs der Klinge progressiv. Befindet sich die Klinge in Ruhestellung, bedeckt der Schutz die Klinge vollständig. In maximaler Schnittstellung bedeckt er den Teil der Klinge, der nicht am Schnitt beteiligt ist. Es muß täglich überprüft werden, ob der Schutz vollkommen funktionsfähig ist und keine Schäden aufweist.



I	GB	E	P	F	D
DISPOSITIVI DI SICUREZZA	**SAFETY DEVICES**	**DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD**	**DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA**	**DISPOSITIFS DE SECURITE**	**SICHERHEITS-VORRICHTUNGEN**
PROTEZIONE FISSE	**FIXED GUARD**	**PROTECCIÓN FIJA**	**PROTECÇÃO FIXA**	**PROTECTION FIXE**	**BEWWGLICHE ABDECKUNG**
La protezione lama superiore (**1**) ha lo scopo di ricoprire l'utensile sporgente del piano superiore quando la macchina viene utilizzata come troncatrice da banco. Tale dispositivo deve essere sempre presente in questa posizione. **E' ASSOLUTAMENTE VIETATO USARE LA MACCHINA SENZA TALE DISPOSITIVO.**	The top blade guard's (**1**) duty is that of covering the protruding tool of the top table while the machine is being utilised as a mitre saw. This device must always be present in this position. **IT IS ABSOLUTELY PROHIBITED TO USE THE MACHINE WITHOUT THIS DEVICE.**	La protección de la cuchilla superior (**1**) cumple la tarea de recubrir el utensilio que sobresale del plano superior cuando la máquina se emplea como tronzadora de banco. Dicho dispositivo debe estar siempre presente en esta posición. **ESTÁ ABSOLUTAMENTE PROHIBIDO USAR LA MÁQUINA SIN DICHO DISPOSITIVO.**	A protecção da lâmina superior (**1**) desempenha a finalidade de recobrir a parte da máquina saliente do plano superior, quando a máquina for utilizada como serra mecânica de banca. É preciso que este dispositivo esteja sempre presente nesta posição. **É ABSOLUTAMENTE PROIBIDO UTILIZAR A MÁQUINA SEM ESTE DISPOSITIVO.**	La protection de la lame supérieure (**1**) est destinée à recouvrir l'outil saillant de la table supérieure lorsque la machine est utilisée comme tronçonneuse d'établi. Ce dispositif doit toujours être présent dans cette position **L EST FORMELLEMENT INTERDIT D'UTILISER LA MACHINE SANS CE DISPOSITIF.**	Der obere Klingenschutz (**1**) dient dazu, das aus der oberen Ebene vorstehende Werkzeug abzudecken, wenn die Maschine als Tischtrennmaschine verwendet wird. In dieser Stellung muß diese Vorrichtung stets vorhanden sein. **ES IST ABSOLUT VERBOTEN, DIE MASCHINE OHNE DIESE VORRICHTUNG ZU VERWENDEN.**

1

I	GB	E	P	F	D
DISPOSITIVI DI SICUREZZA	**SAFETY DEVICES**	**DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD**	**DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA**	**DISPOSITIFS DE SECURITE**	**SICHERHEITS-VORRICHTUNGEN**
PROTEZIONE LAMA SUPERIORE	**TOP BLADE GUARD**	**PROTECCIÓN DE LA CUCHILLA SUPERIOR**	**PROTECÇÃO PARA A LÂMINA SUPERIOR**	**PROTECTION POUR LAME SUPÉRIEURE**	**OBERER KLINGENSCHUTZ**
La protezione lama superiore (**1**) ha lo scopo di ricoprire l'utensile sporgente del piano superiore quando la macchina viene utilizzata come troncatrice da banco. Tale dispositivo deve essere sempre presente in questa posizione. **E' ASSOLUTAMENTE VIETATO USARE LA MACCHINA SENZA TALE DISPOSITIVO.**	The top blade guard's (**1**) duty is that of covering the protruding tool of the top table while the machine is being utilised as a mitre saw. This device must always be present in this position. **IT IS ABSOLUTELY PROHIBITED TO USE THE MACHINE WITHOUT THIS DEVICE.**	La protección de la cuchilla superior (**1**) cumple la tarea de recubrir el utensilio que sobresale del plano superior cuando la máquina se emplea como tronzadora de banco. Dicho dispositivo debe estar siempre presente en esta posición. **ESTÁ ABSOLUTAMENTE PROHIBIDO USAR LA MÁQUINA SIN DICHO DISPOSITIVO.**	A protecção da lâmina superior (**1**) desempenha a finalidade de recobrir a parte da máquina saliente do plano superior, quando a máquina for utilizada como serra mecânica de banca. É preciso que este dispositivo esteja sempre presente nesta posição. **É ABSOLUTAMENTE PROIBIDO UTILIZAR A MÁQUINA SEM ESTE DISPOSITIVO.**	La protection de la lame supérieure (**1**) est destinée à recouvrir l'outil saillant de la table supérieure lorsque la machine est utilisée comme tronçonneuse d'établi. Ce dispositif doit toujours être présent dans cette position. **L EST FORMELLEMENT INTERDIT D'UTILISER LA MACHINE SANS CE DISPOSITIF.**	Der obere Klingenschutz (**1**) dient dazu, das aus der oberen Ebene vorstehende Werkzeug abzudecken, wenn die Maschine als Tischtrennmaschine verwendet wird. In dieser Stellung muß diese Vorrichtung stets vorhanden sein. **ES IST ABSOLUT VERBOTEN, DIE MASCHINE OHNE DIESE VORRICHTUNG ZU VERWENDEN.**



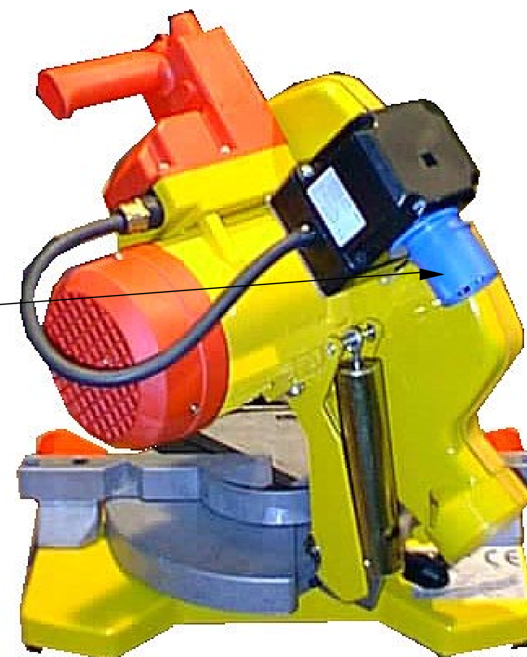
I	GB	E	P	F	D
COLLEGAMENTO ELETTRICO	**ELECTRICAL CONNECTIONS**	**CONEXIÓN ELÉCTRICA**	**LIGAÇÃO ELÉCTRICA**	**BRANCHEMENT ELECTRIQUE**	**ELEKTRISCHER ANSCHLUSS**
L'installazione della macchina deve essere eseguita da personale espressamente qualificato, eseguendo tutte le istruzioni indicate in questo manuale Uso e Manutenzione. La macchina richiede alimentazione con tensione e frequenza come indicato dalla targhetta applicata sul braccio portante. Prima di collegare la macchina alla rete di alimentazione elettrica accertarsi che la linea di alimentazione sia provvista di una messa a terra efficiente. Il punto di collegamento alla fonte di energia dovrà garantire l'esistenza di tutte le protezioni previste dalle vigenti disposizioni legislative.	The machine must be installed by qualified personnel in accordance to the instructions given in this Use and Maintenance Manual. The machine's voltage and frequency requirements, indicated on the nameplate, must correspond with those of the supply line. Before connecting the machine to the mains, make sure the power supply line is appropriately earthed. The point of connection to the source of electric energy must be equipped with all the electrical protections as provided for by the regulations in force in the country where the machine is installed.	La instalación de la máquina debe ser llevada a cabo por personal expresamente cualificado, siguiendo todas las instrucciones indicadas en este Manual de uso y Mantenimiento. La máquina requiere la alimentación con tensión y frecuencia indicada en la placa colocada sobre el brazo portante. Antes de conectar la máquina a la red de alimentación eléctrica, asegurarse de que la línea esté provista de una conexión de tierra eficaz. El punto de conexión a la fuente de energía eléctrica deberá garantizar la existencia de todas las protecciones previstas por las disposiciones legislativas en vigor.	A instalação da máquina deve ser realizada por pessoal expressamente qualificado, obedecendo a todas as instruções indicadas neste Manual de Utilização e de Manutenção. A máquina requer alimentação com tensão e frequência eléctricas como indicado na placa de características aplicada ao braço de suporte. Antes de ligar a máquina à rede de alimentação eléctrica, certificar-se que a linha de alimentação eléctrica seja dotada de uma eficiente ligação à terra. O ponto de ligação à fonte de energia eléctrica deverá garantir a existência de todas as protecções eléctricas previstas pelas disposições legais em vigor	L'installation de la machine doit être effectuée par un personnel qualifié qui devra exécuter toutes les instructions reportées dans ce manuel de mode d'emploi. La machine doit être alimentée à une tension et une fréquence identiques à celles indiquées sur la plaquette d'identification appliquée sur le bras portant. Avant de brancher la machine sur le secteur, vérifier si la ligne d'alimentation électrique a une mise à la terre efficace. Le point de branchement sur la source d'énergie électrique devra assurer l'existence de toutes les protections électriques prévues par les dispositions législatives en vigueur.	Die Installation der Maschine darf nur von ausdrücklich dazu befugtem Personal und unter Beachtung der in diesem Handbuch angeführten Anweisungen vorgenommen werden. Die für die Maschine notwendige Spannung und Frequenz sind auf dem Schild am Trägerarm angegeben. Vor dem Anschließen der Maschine an das Stromnetz ist sicherzustellen, daß die elektrische Zufuhrleitung über eine ausreichende Erdung verfügt. Der Anschlußpunkt an die Stromquelle muß das Vorhandensein aller elektrischen Schutzeinrichtungen garantieren, die von den geltenden gesetzlichen Richtlinien vorgesehen sind.
Se fosse necessario l'uso di prolunghe elettriche, controllare che la sezione dei cavi utilizzati sia idonea a sopportare l'intensità di corrente assorbita dalla macchina, é consigliabile sempre utilizzare prolunghe elettriche più corte possibile. **Non lasciare MAI INCUSTODITA la macchina con la presa di corrente collegata alla rete di alimentazione elettrica.**	If you need to use extension cords, make sure their cross-section is sufficient to withstand the power draw of the machine. Use as short an extension cord as possible. **Never leave the machine UNATTENDED when it is connected to the mains.**	Si fuera necesario utilizar prolongaciones eléctricas, controlar que la sección de los cables empleados sea adecuada para soportar la intensidad absorbida por la máquina. Se aconseja usar siempre prolongaciones eléctricas lo más cortas posible. **No dejar nunca la máquina sin vigilancia con la toma de corriente conectada a la red de alimentación eléctrica.**	Se for necessária a utilização de extensões eléctricas, controlar que os troços de cabo utilizados sejam adequadas a suportar a intensidade de corrente absorvida pela máquina, é aconselhável utilizar sempre as extensões mais curtas possíveis. **NUNCA deixar a máquina SEM VIGILÂNCIA com a ficha de corrente ligada à rede de alimentação eléctrica.**	Si vous devez utiliser des rallonges électriques, veillez à ce que la section des fils utilisés suffise pour supporter l'intensité de courant absorbé par la machine. Nous conseillons de toujours utiliser des rallonges électriques le plus courtes possibles. **N'abandonnez JAMAIS la machine branchée sur la prise électrique.**	Si vous devez utiliser des rallonges électriques, veillez à ce que la section des fils utilisés suffise pour supporter l'intensité de courant absorbé par la machine. Nous conseillons de toujours utiliser des rallonges électriques le plus courtes possibles. **N'abandonnez JAMAIS la machine branchée sur la prise électrique.**

I	GB	E	P	F	D
COLLEGAMENTO ELETTRICO	ELECTRICAL CONNECTIONS	CONEXIÓN ELÉCTRICA	LIGAÇÃO ELÉCTRICA	BRANCHEMENT ELECTRIQUE	ELEKTRISCHER ANSCHLUSS





SPINA DI COLLEGAMENTO ELETTRICO
ELECTRICAL CONNECTING PLUG
ENCHUFE DE LA CONEXIÓN ELÉCTRICA
FICHA DE LIGAÇÃO ELÉCTRICA
PRISE DE BRANCHEMENT ELECTRIQUE
STECKER ZUM STROMANSCHLUSS



I	GB	E	P	F	D
COLLEGAMENTO IMPIANTO ASPIRAZIONE	**CONNECTING TO THE DUST EXTRACTION SYSTEM**	**CONEXIÓN DEL SISTEMA DE ASPIRACIÓN**	**LIGAÇÃO DO SISTEMADE ASPIRAÇÃO**	**BRANCHEMENT DU SYSTEM D'ASPIRATION**	**ANSCHLUSS DER ABSAUGANLAGE**
L'installazione della macchina deve essere eseguita da personale espressamente qualificato, eseguendo tutte le istruzioni indicate in questo manuale Uso & Manutenzione. La macchina é dotata di collegamento con bocca di aspirazione (ø 80 mm.) per l'evacuazione dei residui di lavorazione, composti prevalentemente da truciolo e polveri. Si rammenta che per avere una buona evacuazione dei residui di lavorazione é necessario dimensionare il corpo aspiratore in modo da avere una velocità applicata in corrispondenza delle bocche di aspirazione corrispondente alle seguenti situazioni: 1. Velocità pari a 21 m/s con legno leggero secco (umidità inferiore al 18%); 2. Velocità pari a 28 m/s con legno pesante umido (umidità superiore al 18%).	The machine must be installed by explicitly authorised and qualified personnel, following all the instructions included in the Operation and Maintenance Manual. The machine has an intake nozzle (Ø 80 mm) for the extraction of waste materials, mainly shavings and dust. To provide sufficient evacuation, the aspirator of the dust extraction system must be sized so that the following speeds are obtained at the intake nozzle: 1. Speed of 21 m/s with light, dry wood (moisture content of less than 18%). 2. Speed of 28 m/s with heavy, damp wood (moisture content of more than 18%).	La instalación de la máquina debe ser efectuada por personal calificado, cumpliendo todas las instrucciones indicadas en el presente Manual de Uso y Mantenimiento. La máquina está provista de conexión con boca de aspiración (Ø 80 mm) para la evacuación de los residuos de elaboración, compuestos prevalentemente por virutas y polvo. Se recuerda que, para obtener una buena evacuación de los residuos de elaboración, es necesario que las dimensiones del cuerpo aspirador sean tales para obtener una velocidad aplicada en correspondencia a las bocas de aspiración que corresponda a las siguientes características: 1. Velocidad igual a 21 m/s con madera liviana seca (humedad inferior al 18%). 2. Velocidad igual a 28 m/s con madera pesada húmeda .	A instalação da máquina deve ser efectuada por pessoal especificamente qualificado, seguindo todas as instruções indicadas neste manual de Utilização & Manutenção. A máquina é dotada de uma ligação com um bocal de aspiração (Ð 80 mm.) para o escoamento dos resíduos do trabalho, compostos principalmente de aparas e poeira. Lembramos que para obter-se um bom escoamento dos resíduos do trabalho é necessário que a dimensão do corpo aspirador seja de maneira a obter uma velocidade aplicada em correspondência aos bocais de aspiração, correspondente às seguintes condições: 1. Velocidade de 21 m./seg. com madeira leve seca (humidade inferior a 18%). 2. Velocidade de 28 m./seg. com madeira pesada húmida (humidade superior a 18%).	L'installation de la machine doit être effectuée par des personnes qualifiées qui devront suivre toutes les instructions indiquées dans ce manuel d'Utilisation et Entretien. La machine est dotée d'un branchement avec la bouche d'aspiration (Ø 80 mm) pour évacuer les résidus d'usinage, qui sont principalement composés de copeaux et de poussières. Nous rappelons que pour bien évacuer des résidus d'usinage, le corps aspirateur doit être dimensionné de manière à avoir une vitesse appliquée sur les bouches d'aspiration qui corresponde aux situations suivantes : 1. Vitesse de 21 m/s pour le bois léger sec (moins de 18% d'hygrométrie). 2. Vitesse de 28 m/s pour le bois lourd et humide (plus de 18% d'hygrométrie).	Die Maschine mu• von ausdr¸cklich dazu qualifiziertem Personal aufgestellt werden, wobei allen Anweisungen aus diesem Handbuch Folge zu leisten ist. Die Maschine verf¸gt ¸ber einen Anschlu• mit Absaugˆffnung (ÿ 80 mm) zum Entfernen der Bearbeitungsabf‰lle, die haupts‰chlich aus Sp‰nen und Staub bestehen. Es wird nochmals darauf hingewiesen, da• es f¸r ein effektives Abf¸hren der Bearbeitungsabf‰lle erforderlich ist, den Absaugkˆrper so zu bemessen, da• die Geschwindigkeit in den Absaugˆffnungen unter folgenden Umst‰nden erreicht wird: 1. Geschwindigkeit von 21 m/Sek. bei leichtem, trockenem Holz (Feuchtigkeit unter 18 %). 2. Geschwindigkeit von 28 m/Sek. bei schwerem, feuchtem Holz (Feuchtigkeit ¸ber 18 %).
I dati tecnici relativi all'impianto di aspirazione sono riportati nel capitolo "Caratteristiche tecniche generali", a pag. 17 del presente manuale Uso & Manutenzione.	**The technical data of the dust extraction system are provided in the General technical specifications chapter on page 17 of this operation and maintenance manual.**	**Los datos técnicos relativos a la planta de aspiración están indicados en el capítulo «Características técnicas generales» en la página 17 del presente Manual de Uso y Mantenimiento.**	**Os dados técnicos relativos ao sistema de aspiração são apresentados no capítulo "Características técnicas gerais" na pág. 17 deste manual de Utilização & Manutenção.**	**Les données techniques concernant l'installation d'aspiration sont indiquées au chapitre "Caractéristiques techniques" à la page 17 de ce manuel d'Utilisation et Entretien.**	**Die technischen Daten bez¸glich der Absauganlage finden sich im Kapitel ìTechnische Eigenschaftenî auf Seite 17 des vorliegenden Handbuchs.**
ELIMINAZIONE DEI RESIDUI DI LAVORAZIONE	***ELIMINATING THE MACHINING RESIDUES***	***ELIMINACIÓN DE LOS DESPERDICIOS DE ELABORACIÓN***	***ESCOAMENTO DOS RESÍDUOS DO TRABALHO***	***ELIMINATION DES DECHETS D'USINAGE***	***BESEITIGUNG DER BEARBEITUNGSABFƒLLE***
I residui di lavorazione sono composti prevalentemente da segatura convogliata dall'impianto di aspirazione. Altri residui devono essere eliminati manualmente seguendo le istruzioni date nel capitolo "Operazioni di manutenzione". É a cura dell'utilizzatore smaltire tutti questi residui secondo le vigenti leggi.	Machining residues consist mainly of sawdust collected by the dust extraction system. Other residues are eliminated manually following the instructions given in the chapter entitled "Maintenance operations". The user is responsible for disposing of these residues in accordance with applicable legislation.	Los residuos de elaboración están compuestos principalmente por virutas y/o aserrín transportados por el sistema de aspiración. Otros residuos deben ser eliminados manualmente siguiendo las instrucciones del capítulo "Operaciones de mantenimiento". Será a cargo del usuario eliminar todos estos residuos en el respeto de las leyes vigentes.	Os resíduos do trabalho são compostos principalmente de serradura escoada pelo sistema de aspiração. Outros resíduos devem ser eliminados manualmente seguindo as instruções dadas no capítulo "Operações de manutenção". É responsabilidade do usuário eliminar todos estes resíduos conforme a legislação em vigor.	Les résidus d'usinage sont principalement composés de sciure convoyée par le système d'aspiration. Les autres résidus doivent être éliminés manuellement, conformément aux instructions indiquées au chapitre "Opérations d'entretien". C'est l'utilisateur qui a la charge de traiter tous ces résidus, conformément à la législation en vigueur.	Die Bearbeitungsabf‰lle bestehen vorwiegend aus S‰gemehl, das von der Absauganlage abgeleitet wird. Weitere Abf‰lle m¸ssen manuell beseitigt werden, wobei die Hinweise aus dem Kapitel ìH‰ufigkeit der Wartungsarbeitenî zu befolgen sind. Es obliegt dem Nutzer, all diese Abf‰lle entsprechend den geltenden gesetzlichen Vorschriften zu entsorgen.

I	GB	E	P	F	D
COLLEGAMENTO IMPIANTO ASPIRAZIONE	CONNECTING TO THE DUST EXTRACTION SYSTEM	CONEXIÓN DEL SISTEMA DE ASPIRACIÓN	LIGAÇÃO DO SISTEMADE ASPIRAÇÃO	BRANCHEMENT DU SYSTEM D'ASPIRATION	ANSCHLUSS DER ABSAUGANLAGE





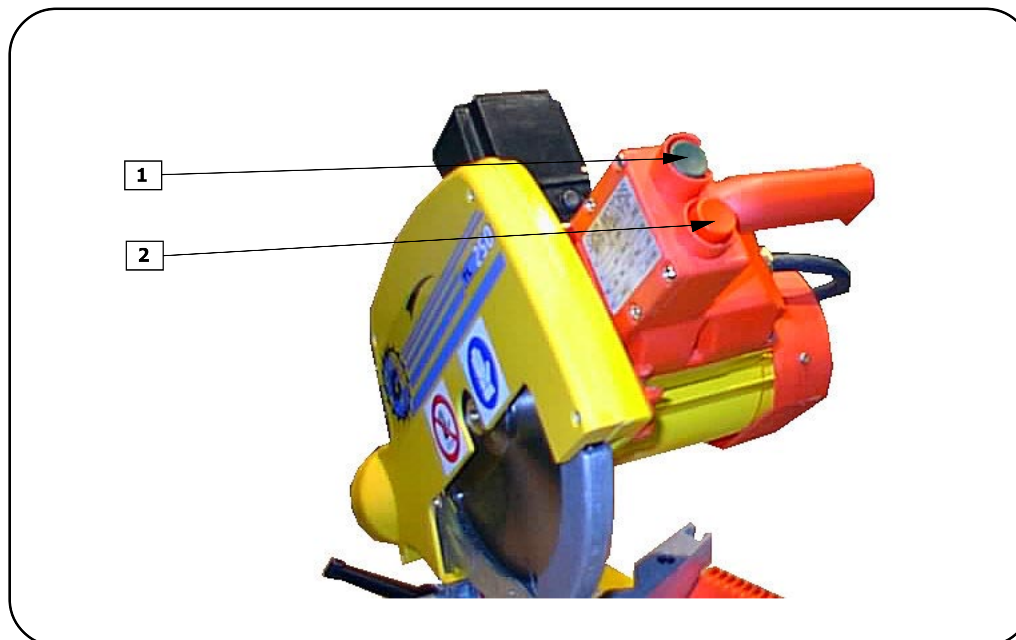


BOCCA DI ASPIRAZIONE
EXTRACTION INTAKE
BOCA DE ASPIRACION
BOCAL DE ASPIRAÇÃO
BOUCHE D'ASPIRATION
ABSAUGÖFFNUNG

I	GB	E	P	F	D
IMPUGNATURA DI COMANDO	**CONTROL HANDGRIP**	**EMPUÑADURA DE MANDO**	**HASTE DE COMANDO**	**LEVIAR DE COMMANDE**	**STEUER GRIFF**
1. Pulsante marcia motore – lama (Verde). 2. Pulsante di arresto motore – lama (Rosso).	1. Start blade motor button (Green) 2. Stop blade motor button (Red)	1. Pulsador de marcha motor – cuchilla (Verde). 2. Pulsador de parada motor – cuchilla (Rojo).	1. Botão funcionamento do motor – lâmina (Verde). 2. Botão de paragem do motor – lâmina (Vermelho).	1. Bouton de marche du moteur – lame (vert) 2. Bouton d'arrêt du moteur – lame (rouge).	1. Betriebstaste Motor-Klinge (grün). 2. Stoptaste Motor-Klinge (rot).



MANTENERE L'IMPUGNATURA DI COMANDO SEMPRE PULITA, ASCIUTTA ED ESENTE DA GRASSO O SPORCIZIA.	***ALWAYS KEEP THE CONTROL HANDGRIP CLEAN AND DRY WITHOUT GREASE OR DIRT RESIDUES.***	***MANTENER LA EMPUÑADURA DE MANDO SIEMPRE LIMPIA, SECA Y SIN GRASA.***	***MANTER A HASTE DE COMANDO SEMPRE LIMPA, ENXUTA E ISENTA DE GRAXA OU SUJIDADE.***	***VEILLER TOUJOURS à CE QUE LE LEVIER PRINCIPAL SOIT PARFAITEMENT PROPRE.***	***DEN STEUERGRIFF STETS SAUBER, TROCKEN UND FREI VON FETT UND SCHMUTZ HALTEN.***



I	GB	E	P	F	D
ARRESTO NORMALE	**NORMAL STOPPING**	**PARADA NORMAL**	**PARAGEM NORMAL**	**ARRET NORMAL**	**NORMALER HALT**
Per eseguire l'arresto della macchina è necessario premere il pulsante rosso (**2**). Per riavviare il motore è necessario premere il pulsante verde (**1**). L'arresto improvviso della macchina è dovuto a due fattori: 1. Black-out elettrico: al ritorno dell'alimentazione per riavviare la macchina è necessario premere il pulsante verde (**1**) marcia motore. 2. Sovraccarico di tensione: è dovuto all'intervento della termica. Il ripristino è automatico dopo pochi minuti. Per riavviare la macchina premere il pulsante verde (**1**) marcia motore. Se si dovesse creare questa condizione, si consiglia di verificare i motivi che hanno causato il sovraccarico.	To stop the machine it is necessary to press the red button (**2**). To re-start the motor it is necessary to press the green button (**1**). An unforeseen stopping of the machine is due to two factors: 1. An electrical black-out: after the power has been restored to re-start the machine it is necessary to press the green start motor button (**1**). 2. Power overload: it is due to the intervention of the overload cut out. It will automatically be re-stored after a few minutes. To re-start the machine press the green start motor button (**1**). If this condition should come about, it is recommended that you verify the motives that caused the overload.	Para efectuar la parada de la máquina, es necesario accionar el pulsador rojo (**2**). Para poner en marcha el motor, es necesario accionar el pulsador verde (**1**). La parada imprevista de la máquina se debe a dos factores: 1. Interrupción en el suministro de energía eléctrica: al restablecerse la alimentación, para poner nuevamente en marcha la máquina debe accionarse el pulsador verde (**1**) de marcha motor. 2. Sobrecarga de tensión: se debe al intervención de la térmica. El restablecimiento es automático después de pocos minutos. Para poner en marcha la máquina accionar el pulsador verde (**1**) de marcha motor. Si se verificara esta condición, se aconseja controlar los motivos que han provocado la sobrecarga.	Para realizar paragem da máquina é preciso carregar o botão vermelho (**2**). Para colocar o motor novamente a funcionar é necessário carregar o botão verde (**1**). A paragem imprevista da máquina pode ser causada por dois factores : 1. Interrupção eléctrica : ao retorno da alimentação, para colocar a máquina novamente em funcionamento é necessário carregar o botão verde (**1**) de funcionamento do motor. 2. Sobrecarga de tensão : é causada pela intervenção do dispositivo térmico. O restabelecimento é automático depois de poucos minutos. Para colocar a máquina novamente em funcionamento, carregar o botão verde (**1**) de funcionamento do motor. Se acontecer esta situação, é aconselhável verificar os motivos que causaram a sobrecarga.	Pour arrêter la machine, appuyer sur le bouton rouge (**2**). Pour faire redémarrer le moteur, appuyer sur le bouton vert (**1**). L'arrêt intempestif de la machine est dû à deux facteurs: 1. coupure de courant électrique: lorsque le courant est rétabli, il est nécessaire d'appuyer sur le bouton vert (**1**) de marche du moteur. 2. Surtension: la surcharge est due au déclenchement du dispositif thermique. Le rétablissement se fait automatiquement au bout de quelques minutes. Pour faire redémarrer la machine, appuyer sur le bouton vert (1) de marche du moteur. Si ce dispositif se déclenche, il est conseillé de vérifier les motifs de la surcharge.	Um die Maschine abzustellen, ist auf die rote Taste (**2**) zu drücken. Zum Wiederanlassen des Motors auf die grüne Taste (1) drücken. Das plötzliche Abstellen der Maschine ist von zwei Faktoren abhängig: 1. Elektrisches Blackout: Bei der Stromrückkehr muß zum Wiederanlassen der Maschine auf die grüne Betriebstaste (**1**) gedrückt werden. 2. Spannungsüberlast: Von der Auslösung des Thermoschutzschalters abhängig. Die Rückstellung erfolgt nach wenigen Minuten automatisch. Zum Wiederanlassen der Maschine auf die grüne Betriebstaste (**1**) drücken. Es wird empfohlen, bei Eintreten eines solchen Zustandes die Ursachen dieser Überlast ausfindig zu machen.

1

2

I	GB	E	P	F	D
UTILIZZO DELLA MACCHINA	**USING THE MACHINE**	**TRABAJAR CON LA MÁQUINA**	**UTILIZAÇÃO DA MÁQUINA**	**UTILISATION DE LA MACHINE**	**MASCHINENBETRIEB**
CONTROLLI PRELIMINARI GENERALI	**GENERAL PRELIMINARY CHECKS**	**CONTROLES GENERALES PRELIMINARES**	**CONTROLOS PRELIMINARES GERAIS**	**CONTROLES PRELIMINA-IRES GENERAUX**	**ALLGEMEINE VORKONTROLLEN**
Prima di iniziare il ciclo di lavoro è necessario verificare i seguenti punti: 1. L'effettivo collegamento elettrico della macchina. 2. L'effettivo collegamento della macchina ad un impianto di aspirazione avente caratteristiche appropriate (vedi pag. 17).	Before starting the work cycle, carry out the following checks: 1. Make sure that the machine is correctly connected to the electrical power supply. 2. Make sure the machine is connected to a dust extraction system with appropriate characteristics (see page 17).	Antes de iniciar el ciclo de elaboración, comprobar los iguientes puntos: 1. Conexión eléctrica de la máquina efectiva. 2. Conexión efectiva de la máquina a un sistema de aspiración de características idóneas (ver pág. 17).	Antes de começar o ciclo de trabalho é necessário verificar os seguintes pontos: 1. A efectiva ligação eléctrica da máquina. 2. A efectiva ligação da máquina num sistema de aspiração com as características apropriadas (ver a pág. 17).	Avant de commencer le cycle de travail, vérifiez les points suivants : 1. Si le branchement électrique de la machine est effectué, 2. Si la machine est effectivement branchée sur un système d'aspiration ayant les caractéristiques appropriées (cfr. page 17).	Vor Beginn eines Betriebszyklus sind die folgenden Punkte zu überprüfen: 1. Korrekter Stromanschluß der Maschine. 2. Korrekter Anschluß der Maschine an eine geeignete Absauganlage (siehe S.17).
PER PERIODI DI INATTIVITÀ, ANCHE SOLAMENTE DI POCHE ORE, SI CONSIGLIA DI ISOLARE LA MACCHINA DAL CIRCUITO DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA.	***THE MACHINE SHOULD BE DISCONNECTED FROM THE ELECTRIC POWER SUPPLY WHEN NOT BEING USED, EVEN FOR A PERIOD OF JUST A FEW HOURS.***	***DURANTE LOS PERÍODOS DE INACTIVIDAD AUN BREVES, SE ACONSEJA AISLAR LA MÁQUINA DEL CIRCUITO DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA.***	***PARA PERÍODOS DE INACTIVIDADE MESMO DE APENAS POUCAS HORAS, É ACONSELHÁVEL ISOLAR A MÁQUINA DO CIRCUITO DE ALIMENTAÇÃO ELÉCTRICA.***	***PENDANT LES PERIODES D'INACTIVITE, MEME DE QUELQUES HEURES SEULEMENT, IL EST CONSEILLE DE DEBRANCHER LA MACHINE DU CIRCUIT D'ALIMENTATION ELECTRIQUE.***	***WIRD DIE MASCHINE FÜR EINIGE ZEIT - WENN AUCH NUR FÜR WENIGE STUNDEN - NICHT BENUTZT, SOLLTE SIE VON DER STROMVERSORGUNG ABGESCHALTET WERDEN.***

I — UTILIZZO DELLA MACCHINA

Eseguiti i controlli preliminari é necessario procedere come segue:

1. Verificare la corretta angolazione di taglio ed il corretto posizionamento di eventuali fermi di misura.
2. Se necessario regolare l'angolazione di taglio verticale.
3. Posizionare il pezzo da tagliare a ridosso delle sponde di appoggio e mantenerlo premuto.
4. Premere il pulsante verde (**2**) marcia motore lama.
5. Eseguire l'operazione di taglio abbassando il gruppo operante della macchina.
6. Al termine dell'operazione di taglio accompagnare la macchina in posizione di riposo. Per eseguire l'arresto della rotazione del motore lama premere il pulsante rosso (**3**).

GB — USING THE MACHINE

After having carried out the preliminary controls it is necessary to proceed as follows:

1. Check that the angle of the cut and the positioning of any measurement stops are correct.
2. If it is necessary adjust the angle of the vertical cut.
3. Position the piece to be cut against the fences and keep it pressed down.
4. Press the green start blade motor button (**2**).
5. Carry out the cutting operation lowering the operating unit of the machine.
6. At the end of the operation return the machine to rest position. To stop the blade motor's rotation press the red button (**3**).

E — TRABAJAR CON LA MÁQUINA

Una vez efectuados los controles preliminares, proceder del siguiente modo:

1. Comprobar el ángulo de corte correcto y la posición correcta de eventuales topes de medición.
2. Si es necesario, regular el ángulo de corte vertical.
3. Posicionar la pieza a cortar contra los bordes de apoyo y mantenerla apretada.
4. Accionar el pulsador verde (**2**) de marcha motor cuchilla.
5. Cumplir la operación de corte bajando el grupo operante de la máquina.
6. Al terminar la operación de corte, acompañar la máquina hasta la posición de reposo. Para efectuar la parada de la rotación del motor de la cuchilla, accionar el pulsador rojo (**3**).

P — UTILIZAÇÃO DA MÁQUINA

Depois de efectuar os controlos preliminares, é preciso proceder da seguinte maneira :

1. Verificar se a angulação de corte e o posicionamento de eventuais bloqueios para medição estão certos.
2. Se necessário, regule o ângulo de corte vertical.
3. Posicionar a peça a ser cortada encostada às beiradas de apoio e mantê-la apertada.
4. Carregar o botão verde (**2**) de funcionamento do motor da lâmina.
5. Faça a operação de corte baixando o grupo de operação da máquina.
6. No final da operação, acompanhe a máquina para a posição de repouso. Para interromper a rotação do motor da lâmina, prima o botão vermelho (**3**).

F — UTILISATION DE LA MACHINE

A l'issue des contrôles préliminaires suivants, il est nécessaire de procéder de la manière suivante:

1. Vérifier le bon angle de coupe et le bon positionnement des éventuelles fins de course.
2. Si nécessaire, réglez l'angle de coupe vertical.
3. Placer la pièce à couper contre les bords d'appui et la maintenir appuyée.
4. Appuyer sur le bouton vert (**2**) de marche du moteur de la lame.
5. Effectuez l'opération de coupe en baissant le groupe opérateur de la machine.
6. A la fin de l'opération de coupe, accompagnez la machine en position de repos. Pour exécuter l'arrêt de la rotation du moteur de la lame, pressez le bouton rouge (**3**).

D — MASCHINENBETRIEB

Nach erfolgten Vorkontrollen folgendermaßen vorgehen:

1. Die korrekte Schneide-Winkelstellung und die korrekte Positionierung eventueller Meßanschläge überprüfen.
2. Notfalls die vertikale Schnittwinkelstellung einstellen.
3. Das zu schneidende Stück gegen die Stützwände positionieren und den Druck auf das Stück bewahren.
4. Auf die grüne Betriebstaste Motor-Klinge (**2**) drücken.
5. Den Schneidevorgang durch Senken der Arbeitsgruppe der Maschine durchführen.
6. Nach Vollendung des Schneidevorganges die Maschine in die Ruhestellung versetzen. Zur Stoppung der Klingenmotordrehung auf den roten Knopf drücken (**3**).

I

ANGOLI DI TAGLIO

Alzare la leva (**1**) e spingerla a destra o a sinistra per ruotare la tavola (**2**), solidale col gruppo motore – lama. La tavola può essere posizionata sulle angolazioni fisse preimpostate 0° - 10° - 15° - 22° 30' (realizzazione ottagono) - 30° (realizzazione esagono) - 45° (realizzazione quadrato e/o rettangolo) facilmente individuabili sul settore graduato (**3**). Queste regolazioni sono possibili tanto verso destra quanto verso sinistra. Quando l'angolo fisso desiderato è raggiunto, lasciare la leva (**1**) in modo che il suo spinotto vada ad incastrarsi nella sede predisposta nel basamento. Per le angolazioni intermedie alzare la leva (**1**), come detto prima, ruotare la tavola sull'angolo desiderato, rilevabile sul settore graduato (**3**), infine bloccarla stringendo il grano (**4**) con chiave Allen 4 mm.

E' possibile regolare l'angolazione di taglio sull'asse verticale da 0° a 45° sinistra. Le angolazioni fisse di quest'asse sono impostate a 0° e a 45°, tutte le angolazioni intermedie sono possibili ed indicate sul settore graduato inciso sulla tavola girevole. Sbloccando leva (**5**) il gruppo operante della macchina potrà essere inclinato e posizionato sull'angolo desiderato. Al termine della regolazione ribloccare a fondo la leva.

TAGLIO COMPOSTO:

Il taglio composto avviene quando si lavora contemporaneamente con la tavola rotante e il gruppo operante non in posizione di 90°. La *TL 250* per come è stata costruita può eseguire solamente tagli composti con tavola ruotata verso sinistra.

GB

CUTTING ANGLES

Lift the lever (**1**) and push it to the right or to the left to rotate the table (**2**), integral with the motor-blade unit. The table can be positioned at the pre-set angles 0° - 10° - 15° - 22° 30' (octagonal) - 30° (hexagonal) - 45° (square and/or rectangular) using the graduated scale (**3**). These adjustments can be made as much to the right as to the left. Once the desired fixed angle has been reached, release the lever (**1**) so that its pin will fit into the appropriate seat in the base. For intermediate angles lift the lever (**1**), as described before, rotate the table to the desired angle, using the gradual scale (**3**), then lock it at the angle by tightening the grub screw (**4**) using the 4 mm Allen wrench.

It is possible to adjust the angles from 0° to 45° to the left in respect to the vertical axis. The fixed angles of this axis are pre-set at 0° and at 45°, all of the intermediate angles are possible and are indicated by the graduated scale etched on the rotating table. By releasing the lever (**5**) the machine's operating unit can be inclined and positioned at the desired angle. Once the adjustment has been completed re-tighten the lever securely.

COMPOUND CUT:

The compound cut is achieved when working at the same time with the rotating table and the operating unit not set at a 90° angle. The TL 250 has been constructed to only carry out compound cuts with the table rotated to the left.

E

ÁNGULOS DE CORTE

Levantar la palanca (**1**) y empujarla hacia la derecha o hacia la izquierda para rotar la mesa (**2**) acoplada el grupo motor–cuchilla. La mesa puede ser posicionada en las angulaciones fijas preestablecidas 0° - 10° - 15° - 22° 30' (realización octágono) - 30° (realización hexágono) - 45° (realización cuadrado y/o rectángulo) fácilmente individualizables en el sector graduado (**3**). Estas regulaciones son posibles hacia la derecha y hacia la izquierda. Cuando se ha alcanzado el ángulo fijo deseado, soltar la palanca (**1**) de modo que su pasador se enganche en el asiento predispuesto en la bancada. para los ángulos intermedios, levantar la palanca (**1**) como se ha dicho anteriormente, rotar la mesa hasta alcanzar el ángulo deseado, verificándolo con el sector graduado (**3**), y finalmente bloquearla ajustando el tornillo (**4**) con la llave Allen de 4 mm.

Es posible regular el ángulo de corte en el eje vertical de 0° a 45° a la izquierda. las angulaciones fijas de este eje están establecidas a 0° y a 45°; son posibles todos los ángulos intermedios y están impresos en la mesa giratoria. Desbloqueando la palanca (**5**) se podrá inclinar el grupo operante de la máquina y posicionarlo en el ángulo deseado. Al terminar la regulación, bloquear nuevamente a fondo la palanca.

CORTE COMPUESTO:

El corte compuesto se realiza cuando se trabaja simultáneamente con la mesa giratoria y el grupo operante no en posición de 90°. Por su construcción, la máquina *TL 250* puede efectuar cortes compuestos sólo con la mesa giratoria rotada hacia la izquierda.

P

ÂNGULOS DE CORTE

Levante a alavanca (**1**) e empurre-a para a direita ou para a esquerda para rodar a mesa (**2**), fixada no grupo do motor – lâmina. A mesa pode ser colocada em ângulos fixos preestabelecidos 0° - 10° - 15° - 22° 30' (realização de um octógono) - 30° (realização de um hexágono) - 45° (realização de quadrados e/ou rectângulos) que podem ser facilmente identificados no sector graduado (**3**). Estas regulações podem ser obtidas tanto para a direita quanto para a esquerda. Quando alcançar o ângulo fixo, solte a alavanca (**1**) para que o seu pino entre na sede existente na base. Para os ângulos intermédios, levante a alavanca (**1**), conforme explicado acima, rode a mesa para o ângulo desejado, indicado no sector graduado (**3**), e bloqueie-a apertando o parafuso (**4**) com a chave Allen de 4 mm.

É possível regular o ângulo de corte no eixo vertical de 0° a 45° par a esquerda. Os ângulos fixos deste eixo são preestabelecidos nos valores de 0° e 45°; todos os ângulos intermédios são possíveis e indicados no sector graduado gravado na mesa rotativa. Desbloqueando a alavanca (**5**), o grupo de operação da máquina poderá ser inclinado e colocado no ângulo desejado. Assim que terminar a regulação, bloqueie a alavanca até ao fundo.

CORTE COMPOSTO:

O corte composto é feito quando se trabalha simultaneamente com a mesa rotativa e com o grupo de operação numa posição diferente de 90°. A *TL 250*, como foi construída, pode efectuar apenas cortes compostos com a mesa rodada para a esquerda.

F

ANGLES DE COUPE

Levez le levier (**1**) et poussez-le à droite ou à gauche pour tourner la table (**2**), solidaire du groupe moteur - lame. La table peut être positionnée à des angles fixes, établis d'avance, 0° - 10° - 15° - 22° 30' (octogone) - 30° (hexagone) - 45° (carré et/ou rectangle) que vous pouvez lire facilement sur le secteur cranté (**3**). Ces réglages sont possibles aussi bien vers la droite que vers la gauche. Quand l'angle fixe souhaité est atteint, laissez aller le levier (**1**) pour que son axe s'encastre dans le logement prévu sur le bâti. Pour les angles intermédiaires, levez le levier (**1**), comme nous l'avons vu plus haut, tournez la table à l'angle souhaité, indiqué sur le secteur cranté (**3**), et verrouillez-le en serrant la vis sans tête (**4**) avec une clé Allen 4 mm.

Vous pouvez régler l'angle de coupe sur l'axe vertical de 0° à 45° gauche. Les angles fixes de cet axe sont 0° et 45°, tous les angles intermédiaires sont possibles et indiqués sur le secteur cranté de la table tournante. Déverrouillez le levier (**5**), le groupe opérateur de la machine pourra être incliné et positionné à l'angle souhaité. A la fin du réglage, reverrouillez à fond le levier.

COUPE MIXTE :

On entend par "coupe mixte" une coupe qui requiert l'usage de la table tournante et le groupe opérateur à une position autre que 90°. De par sa conception, *TL 250* ne peut effectuer que des coupes mixtes avec table orientée vers la gauche.

D

SCHNITTWINKEL

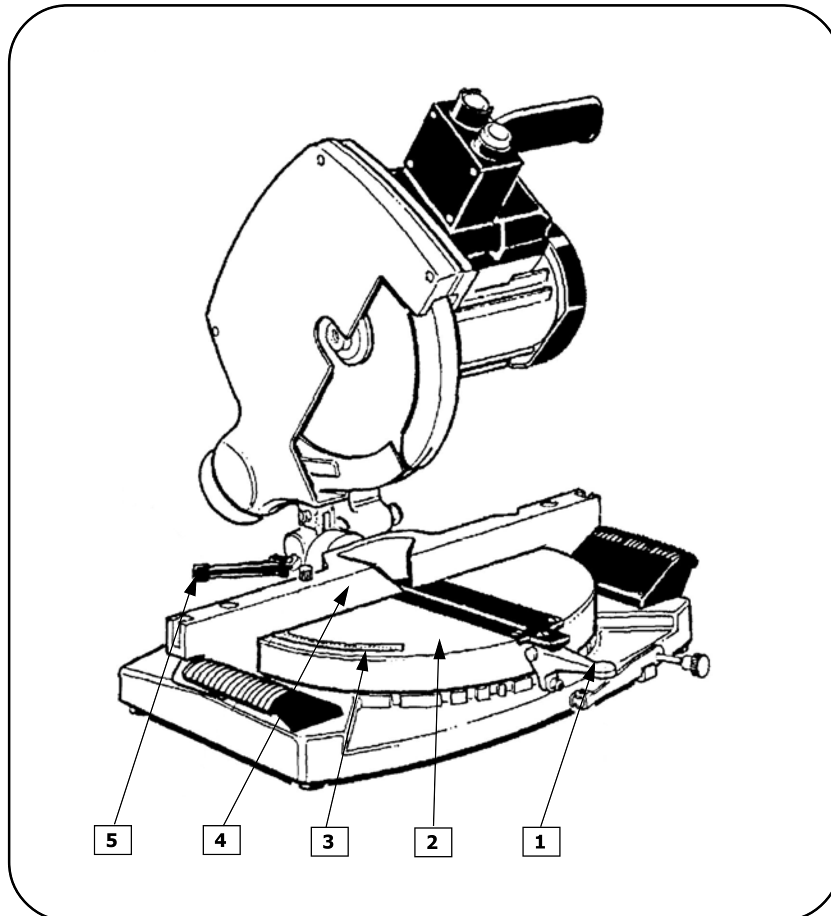
Den Hebel (**1**) anheben und nach rechts oder links schieben, um den Tisch (**2**) zu drehen, der solidarisch an der Gruppe Motor-Klinge befestigt ist. Der Tisch kann an den voreingestellten festen Winkelstellungen 0° - 10° - 15° - 22° 30' (Achteckgestaltung) - 45° (Viereck- und/oder Rechteckgestaltung) positioniert werden, die am Skalenbereich (**3**) leicht erkennbar sind. Diese Winkelstellungen sind sowohl nach rechts als auch nach links möglich. Wenn der gewünschte Festwinkel erreicht wird, den Hebel (**1**) loslassen, sodaß dessen Stift in den auf dem Untergestell dazu vorgesehenen Sitz einspannt. Für die Winkel-Zwischenstellungen den Hebel (**1**) wie zuvor erwähnt anheben, den Tisch auf den gewünschten und am Skalenbereich (**3**) ablesbaren Winkel drehen und ihn zuletzt durch Festziehen des Zapfens (**4**) mit einem 4 mm-Inbusschlüssel festmachen.

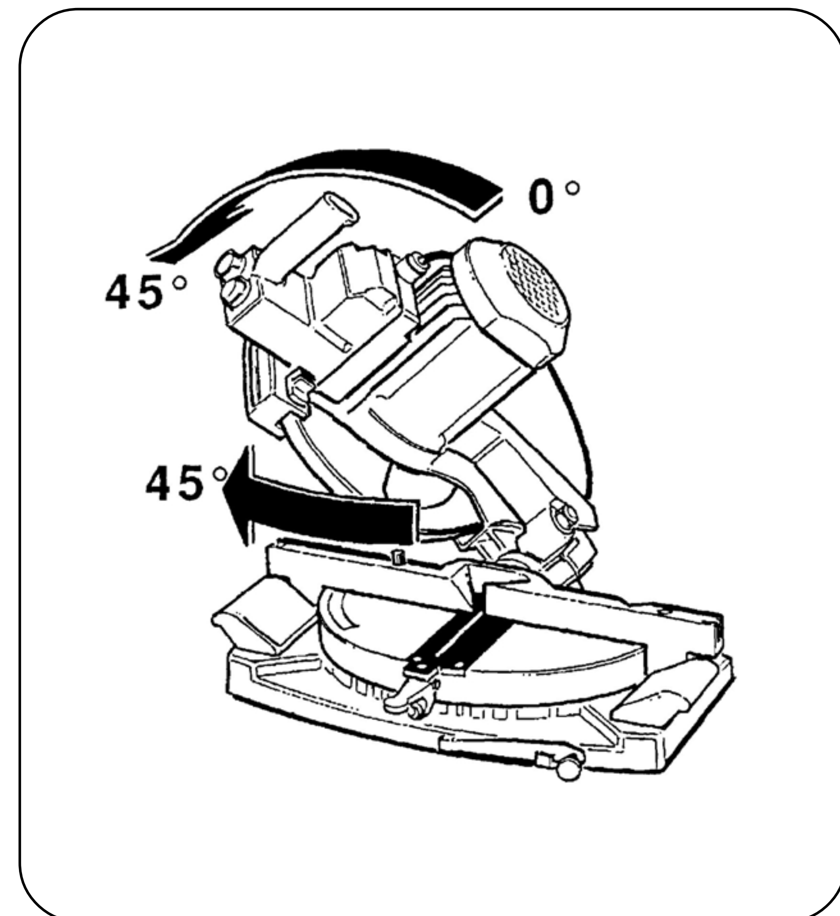
Die Schnitt-Winkelstellung auf der Vertikalachse ist von 0° bis 45° nach links einstellbar. Die festen Winkelstellungen dieser Achse sind auf 0° und 45° eingestellt, alle Winkel-Zwischenstellungen sind möglich und auf dem Skalenbereich angezeigt, der auf dem Drehtisch eingeprägt ist. Durch Entsperren des Hebels (**5**) kann die Arbeitsgruppe der Maschine geneigt und in die gewünschte Winkelstellung positioniert werden. Nach durchgeführter Einstellung den Hebel wieder ganz festspannen.

MEHRTEILIGER SCHNITT:

Ein mehrteiliger Schnitt findet statt, wenn gleichzeitig mit dem Drehtisch und der nicht in 90°-Stellung befindlichen Arbeitsgruppe gearbeitet wird. Die *TL 250* kann deren Bauweise wegen nur mit nach links gerichtetem Drehtisch

I	GB	E	P	F	D
ANGOLI DI TAGLIO	CUTTING ANGLES	ÁNGULOS DE CORTE	ÂNGULOS DE CORTE	ANGLES DE COUPE	SCHNITTWINKEL





I	GB	E	P	F	D
REGOLAZIONE ANGOLAZIONE 0°	SETTING 0° ANGLE	REGULACIÓN DEL ÁNGULO 0°	REGULAÇÃO DO ÂNGULO DE 0°	REGLAGE ANGLE 0°	EINSTELLUNG 0° - WINKEL

PART. A

PART. C

PART. E

PART. B

PART. D

PART. F

I

REGOLAZIONE ANGOLAZIONE 0°

Può essere necessario eseguire alcune piccole regolazioni sull'angolazione a 0°. Procedere come segue:

1. Interrompere l'alimentazione elettrica e assicurarsi che la testa sia in posizione di riposo.
2. Utilizzando una chiave Allen 4 mm (**1**) e una chiave CH 13 (**3**) allentare il dado (**2**) e ruotare il perno interno. Fig. 2
3. Terminata l'operazione di regolazione, ribloccare nuovamente il dado (**2**).

Verificare la regolazione effettuata, procedendo come segue:

5. Tagliare un listello di sezione rettangolare A. Per chiarezza visiva immaginiamolo da un lato bianco e dall'altro nero.
6. Capovolgere uno dei due listelli, ruotandolo di 180° lungo il suo asse longitudinale B.
7. Accostare i due listelli, in modo da fare combaciare le due teste appoggiandole ad una squadretta di controllo C. Osservando la zona in prossimità del taglio, esso si presenterà in tre configurazioni possibili D/E/F.
8. Il contatto tra i due listelli avviene in modo uniforme e regolare D, in questo caso la macchina non necessita di regolazione.
9. Il contatto manca nella parte anteriore dei listelli E. In questo caso occorre ripristinare l'angolazione a 0°, procedere secondo istruzioni punti 1/2/3/4.
10. Il contatto manca nella parte posteriore dei listelli F. Anche in questo caso occorre ripristinare l'angolazione a 0°, procedere secondo istruzioni punti 1/2/3/4.

GB

SETTING 0° ANGLE

It may be necessary to carry out a few small adjustments on the 0° angle. Proceed as follows:

1. Disconnect the electric energy and make sure that the head is in rest position.
2. Using a 4 mm Allen wrench (**1**) and a 13 mm wrench (**3**) loosen the nut (**2**) and turn the internal grub screw Fig 2..
3. Once the adjustment operation has been completed re-tighten the nut (**2**).

Check the adjustment carried out, proceeding as follows:

5. Cut a rectangular strip (A). To make this operation clearer, we have illustrated the strip with a black side and a white one.
6. Turn over one of the two strips, by turning it 180° with respect to its longitudinal axis (B).
7. Place the two strips together to make their two top ends meet. Rest them against a square (C). Look at the two cut edges; either of the following three options (D-E-F) can be possible.
8. Contact between the two strips is perfect (D). In this case, the machine requires no further adjustment.
9. Contact at the top end of the two strips is lacking (E). In this case you will have to adjust the 0 ° angle following the instructions of steps 1, 2, 3 and 4.
10. Contact is lacking at the bottom end of the strips (F). In this case you will have to adjust the 0° angle following the instructions of steps 1, 2, 3 and 4.

E

REGULACIÓN DEL ÁNGULO 0º

Puede ser necesario cumplir unas pequeñas regulaciones en el ángulo de 0º; en este caso, proceder del siguiente modo:

1. Interrumpir la alimentación eléctrica y asegurarse de que el cabezal esté en posición de reposo.
2. Utilizando una llave Allen de 4 mm (**1**) y una llave CH 13 (**3**), aflojar la tuerca (**2**) y rotar el tornillo interno. Fig. 2.
3. Terminada la operación de regulación, volver a bloquear la tuerca (**2**).

Verificar la regulación efectuada procediendo del siguiente modo:

5. Cortar un listón de sección rectangular. Para una mayor claridad visual, imaginarlo de un lado blanco y del otro negro.
6. Girar uno de los dos listones resultantes rotándolo 180º a lo largo de su eje longitudinal B.
7. Acercar los dos listones para hacer coincidir los dos cabezales, apoyándolos a una escuadra de control C. Observando la zona en proximidad del corte, el mismo se presentará en tres configuraciones posibles D/E/F.
8. El contacto entre los dos listones se realiza de modo uniforme y regular D; en este caso la máquina no necesita ser regulada.
9. Falta el contacto en la parte anterior de los listones E. En este caso es necesario restablecer el ángulo 0º. Proceder según las instrucciones de los puntos 1/2/3/4.
10. El contacto falta en la parte posterior de los listones F. También en este caso es necesario restablecer el ángulo 0º. Proceder según las instrucciones de los puntos 1/2/3/4.

P

REGULAÇÃO DO ÂNGULO DE 0°

Poderá ser necessário efectuar algumas pequenas afinações no ângulo a 0°. Proceda do seguinte modo:

1. Interrompa a alimentação eléctrica e certifique-se de que a cabeça esteja em posição de repouso.
2. Utilizando uma chave Allen de 4 mm (**1**) e uma chave CH 13 (**3**), desaperte a porca (**2**) e rode o parafuso interno. Fig. 2.
3. Assim que terminar a regulação, aperte novamente a porca (**2**).

Verifique a regulação efectuada de acordo com as seguintes instruções:

5. Cortar uma tábua de secção rectangular A. Para uma maior clareza visual, imaginemos que esta tábua seja branca de um lado e preta do outro.
6. Inverter uma das duas tábuas, rodando-a 180° ao longo do seu eixo longitudinal B.
7. Aproximar as duas tábuas por forma que as duas extremidades fiquem uma de frente à outra e apoiando-as num esquadro de controlo C. Observando a zona perto do corte, este se apresentará em três configurações possíveis D/E/F.
8. O contacto entre as duas tábuas ocorre de modo uniforme e regular (caso D); neste caso, a máquina não necessita de nenhuma outra regulação.
9. Não há contacto na parte frontal das tábuas (caso E). Neste caso, é preciso restabelecer o ângulo de 0° e proceder de acordo com as instruções das alíneas 1/2/3/4.
10. Não há contacto na parte traseira das tábuas (caso F). Também neste caso, é preciso restabelecer o ângulo de 0° e proceder de acordo com as alíneas 1/2/3/4.

F

REGLAGE ANGLE 0°

Il se peut que vous soyez contraint à effectuer quelques petites mises au point sur l'angle à 0°. Procédez comme suit:

1. Mettez la machine hors tension et vérifiez si la tête est bien en position de repos.
2. Avec une clé Allen 4 mm (**1**) et une clé ouverte CH 13 (**3**), desserrez l'écrou (**2**) et tournez la vis sans tête interne. Fig. 2.
3. A la fin du réglage, reverrouillez à nouveau l'écrou (**2**).

Vérifiez le réglage effectué en procédant de la façon suivante :

5. Coupez un listel rectangulaire. Pour plus de compréhension imaginons qu'il soit d'un côté blanc et de l'autre noir.
6. Retournez un des deux listels, en le tournant sur 180° le long de son axe longitudinal B.
7. Approchez les deux listels, de façon à faire coïncider les deux têtes en les posant sur une équerre de contrôle C. En observant la zone près de la coupe, elle peut présenter configurations possibles D/E/F.
8. Le contact entre les deux listels est uniforme et régulier, dans ce cas la machine n'a pas besoin d'être réglée.
9. La partie avant des listels E n'est pas en contact. Dans ce cas il faut à nouveau régler l'angle à 0° en procédant comme décrit dans les points 1,2,3 et 4 ci-dessus.
10. La partie arrière des listels n'est pas en contact F. Dans ce cas aussi il faut à nouveau régler l'angle à 0 en procédant comme décrit dans les points 1,2,3 et 4 ci-dessus.

D

EINSTELLUNG 0° - WINKEL

Es kann erforderlich werden, kleine Regulierungen der Abwinklung bei 0° vorzunehmen. Es ist wie folgt vorzugehen:

1. Elektrische Zufuhr unterbrechen und sicherstellen, daß der Kopf sich in Ruhestellung befindet.
2. Mit einem 4 mm-Inbusschlüssel (**1**) und einem Schlüssel CH 13 (**3**) die Mutter (**2**) lockern und den internen Zapfen drehen. Abb. 2.
3. Nach vollendeter Einstellung die Mutter (**2**) wieder sperren

Die Korrektheit der Einstellung wie folgt kontrollieren:

5. Eine Leiste mit rechteckigem Querschnitt A schneiden. Zur Verdeutlichung sei angenommen, daß sie auf der einen Seite weiß und auf der anderen Seite schwarz ist.
6. Eine der beiden Leisten um 180° auf ihrer Längsachse B drehen.
7. Die beiden Leisten aneinanderlegen, so daß die beiden Köpfe aneinanderstoßen, und an einen Kontrollwinkel C anlegen. Der Schnittbereich kann nun drei verschiedene Ergebnisse aufweisen: D, E, F.
8. Die beiden Leisten berühren sich gleichmäßig über die gesamte Schnittfläche , D; in diesem Fall braucht keine Einstellung vorgenommen zu werden.
9. Die Leisten berühren sich im vorderen Bereich nicht, E; in diesem Fall muß der 0°-Winkel korrigiert werden; dazu siehe Punkt 1/2/3/4.
10. Die Leisten berühren sich im hinteren Bereich nicht, F; auch in diesem Fall muß der 0°-Winkel korrigiert werden; dazu siehe Punkt 1/2/3/4.

I	GB	E	P	F	D
REGOLAZIONE ANGOLAZIONE 0°	SETTING 0° ANGLE	REGULACIÓN DEL ÁNGULO 0º	REGULAÇÃO DO ÂNGULO DE 0°	REGLAGE ANGLE 0°	EINSTELLUNG 0° - WINKEL



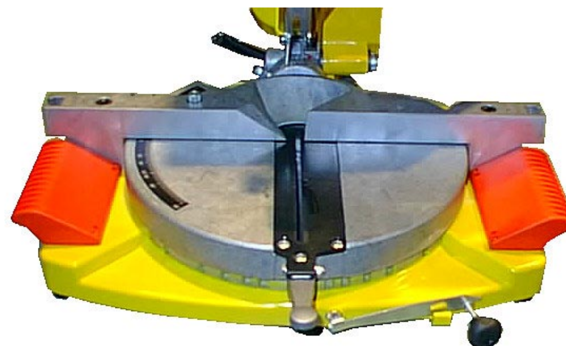


Fig. 1

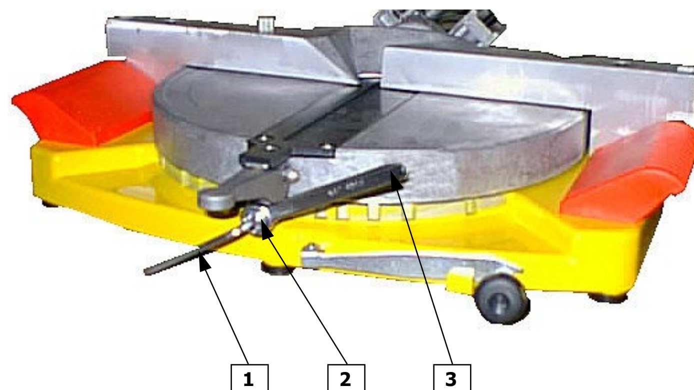


Fig. 2

omga

I

REGOLAZIONE VERTICALE A 0°

Può essere necessario eseguire alcune piccole regolazioni sull'angolazione a 0°. Procedere come segue:

1. Interrompere l'alimentazione elettrica e assicurarsi che la testa sia in posizione di riposo.
2. Utilizzando una chiave Allen 4 mm (**1**) e una chiave CH 13 (**3**) allentare il dado (**2**) e ruotare il grano interno.
3. Terminata l'operazione di regolazione, ribloccare nuovamente il dado (**2**), ed effettuare alcuni tagli di controllo.

Verificare la regolazione effettuata, procedendo come segue:

5. Tagliare verticalmente un listello di dimensione massima che la macchina permette. Part A. Per chiarezza visiva immaginiamolo da un lato bianco e dall'altro nero.
6. Capovolgere uno dei due listelli, ruotandolo di 180° lungo il suo asse longitudinale Part. B.
7. Accostare i due listelli, in modo da fare combaciare le due teste appoggiandole ad una squadretta di controllo Part. C. Osservando la zona in prossimità del taglio, esso si presenterà in tre configurazioni possibili Part. D/E/F.
8. Il contatto tra i due listelli avviene in modo uniforme e regolare D, in questo caso la macchina non necessita di regolazione.
9. Il contatto manca nella parte anteriore dei listelli Part. E. In questo caso occorre ripristinare l'angolazione a 0°, procedere secondo istruzioni punti 1/2/3.
10. Il contatto manca nella parte posteriore dei listelli Part. F. Anche in questo caso occorre ripristinare l'angolazione a 0°, procedere secondo istruzioni punti 1/2/3.

OGNI INTERVENTO SULLA MACCHINA DEVE ESSERE EFFETTUATO CON L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA INTERROTTA E CON LA TESTA IN POSIZIONE DI BLOCCAGGIO DEL GRUPPO.

GB

VERTICAL ADJUSTMENT AT A 0° ANGLE

It may be necessary to carry out a few small adjustments on the 0° angle. Proceed as follows:

1. Disconnect the electric energy and make sure that the head is in rest position.
2. Using a 4 mm Allen wrench (**1**) and a 13 mm wrench (**3**) loosen the nut (**2**) and turn the internal grub screw Fig. 2.
3. Once the adjustment operation has been completed re-tighten the nut (**2**), and carry out a few sample cuts.

Check the adjustment carried out, proceeding as follows:

5. At the same time cut two strips (G) at 45° vertical angles and unite them to form a 90° angle (H).
6. Turn over one of the two strips, by turning it 180° with respect to its longitudinal axis (B).
7. Place the two strips together to make their two top ends meet. Rest them against a square (C). Look at the two cut edges; either of the following three options (D-E-F) can be possible.
8. Contact between the two strips is perfect (D). In this case, the machine requires no further adjustment.
9. Contact at the top end of the two strips is lacking (E). In this case you will have to adjust the 0 ° angle following the instructions of steps 1, 2,3.
10. Contact is lacking at the bottom end of the strips (F). In this case you will have to adjust the 0° angle following the instructions of steps 1, 2, 3.

WHEN MAKING ANY ADJUSTMENT TO THE MACHINE, IT MUST BE DISCONNECTED FROM THE ELECTRICITY MAINS AND THE HEAD MUST BE IN THE CUTTING ASSEMBLY LOCKING POSITION

E

REGULACIÓN VERTICAL A 0°

Puede ser necesario cumplir unas pequeñas regulaciones en el ángulo de 0º; en este caso, proceder del siguiente modo:

1. Interrumpir la alimentación eléctrica y asegurarse de que el cabezal esté en posición de reposo.
2. Utilizando una llave Allen de 4 mm (**1**) y una llave CH 13 (**3**), aflojar la tuerca (**2**) y rotar el tornillo interno.
3. Terminada la operación de regulación, volver a bloquear la tuerca (**2**) y efectuar algunos cortes de control.

Verificar la regulación efectuada procediendo del siguiente modo:

5. Cortar un listón de sección rectangular. Para una mayor claridad visual, imaginarlo de un lado blanco y del otro negro.
6. Girar uno de los dos listones resultantes rotándolo 180º a lo largo de su eje longitudinal B.
7. Acercar los dos listones para hacer coincidir los dos cabezales, apoyándolos a una escuadra de control C. Observando la zona en proximidad del corte, el mismo se presentará en tres configuraciones posibles D/E/F.
8. El contacto entre los dos listones se realiza de modo uniforme y regular D; en este caso la máquina no necesita ser regulada.
9. Falta el contacto en la parte anterior de los listones E. En este caso es necesario restablecer el ángulo 0º. Proceder según las instrucciones de los puntos 1/2/3.
10. El contacto falta en la parte posterior de los listones F. También en este caso es necesario restablecer el ángulo 0º. Proceder según las instrucciones de los puntos 1/2/3.

TODA INTERVENCIÓN EN LA MÁQUINA DEBE SER EFECTUADA CON LA ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA INTERRUMPIDA Y CON EL CABEZAL EN POSICIÓN DE BLOQUEO DEL GRUPO.

P

REGULAÇÃO VERTICAL A 0°

Poderá ser necessário efectuar algumas pequenas afinações no ângulo a 0°. Proceda do seguinte modo:

1. Interrompa a alimentação eléctrica e certifique-se de que a cabeça esteja em posição de repouso.
2. Utilizando uma chave Allen de 4 mm (**1**) e uma chave CH 13 (**3**), desaperte a porca (**2**) e rode o parafuso interno.
3. Assim que terminar a regulação, aperte novamente a porca (**2**) e faça alguns cortes de teste.

Verifique a regulação efectuada de acordo com as seguintes instruções:

5. Cortar uma tábua de secção rectangular A. Para uma maior clareza visual, imaginemos que esta tábua seja branca de um lado e preta do outro.
6. Inverter uma das duas tábuas, rodando-a 180° ao longo do seu eixo longitudinal B.
7. Aproximar as duas tábuas por forma que as duas extremidades fiquem uma de frente a outra e apoiando-as num esquadro de controlo C. Observando a zona perto do corte, este se apresentará em três configurações possíveis D/E/F.
8. O contacto entre as duas tábuas ocorre de modo uniforme e regular (caso D); neste caso, a máquina não necessita de nenhuma outra regulação.
9. Não há contacto na parte frontal das tábuas (caso E). Neste caso, é preciso restabelecer o ângulo de 0° e proceder de acordo com as instruções das alíneas 1/2/3.
10. Não há contacto na parte traseira das tábuas (caso F). Também neste caso, é preciso restabelecer o ângulo de 0° e proceder de acordo com as alíneas 1/2/3.

TODAS AS INTERVENÇÕES NA MÁQUINA DEVEM SER EFECTUADAS COM A ALIMENTAÇÃO ELÉCTRICA INTERROMPIDA E COM O CABEÇOTE NA POSIÇÃO DE BLOQUEIO DO GRUPO

F

REGLAGE VERTICAL A 0°

Il se peut que vous soyez contraint à effectuer quelques petites mises au point sur l'angle à 0°. Procédez comme suit:

1. Mettez la machine hors tension et vérifiez si la tête est bien en position de repos.
2. Avec une clé Allen 4 mm (**1**) et une clé ouverte 13 (**3**), desserrez l'écrou (**2**) et tournez la vis sans tête interne.
3. Une fois l'opération de réglage terminée, reverrouillez à nouveau l'écrou (**2**) et effectuez quelques coupes de contrôle.

Vérifiez le réglage effectué en procédant de la façon suivante :

5. Coupez un listel rectangulaire. Pour plus de compréhension imaginons qu'il soit d'un côté blanc et de l'autre noir.
6. Retournez un des deux listels, en le tournant sur 180° le long de son axe longitudinal B.
7. Approchez les deux listels, de façon à faire coïncider les deux têtes en les posant sur une équerre de contrôle C. En observant la zone près de la coupe, elle peut présenter configurations possibles D/E/F.
8. Le contact entre les deux listels est uniforme et régulier, dans ce cas la machine n'a pas besoin d'être réglée.
9. La partie avant des listels E n'est pas en contact. Dans ce cas il faut à nouveau régler l'angle à 0° en procédant comme décrit dans les points 1,2,3.
10. La partie arrière des listels n'est pas en contact F. Dans ce cas aussi il faut à nouveau régler l'angle à 0 en procédant comme décrit dans les points 1,2,3 ci-dessus.

COUPEZ L'ALIMENTATION ELECTRIQUE ET PLACEZ LA TETE EN POSITION DE BLOCAGE DU GROUPE AVANT D'INTERVENIR SUR LA MACHINE.

D

0° VERTIKALEINSTELLUNG

Es kann erforderlich werden, kleine Regulierungen der Abwinklung bei 0° vorzunehmen.
Es ist wie folgt vorzugehen:

1. Elektrische Zufuhr unterbrechen und sicherstellen, daß der Kopf sich in Ruhestellung befindet.
2. Mit einem 4 mm-Inbusschlüssel (**1**) und einem Schlüssel CH 13 (**3**) die Mutter (**2**) lockern und und den internen Zapfen drehen.
3. Nach vollendeter Einstellung die Mutter (**2**) wieder sperren und einige Kontrollschnitte durchführen.

Die Korrektheit der Einstellung wie folgt kontrollieren:

5. Eine Leiste mit rechteckigem Querschnitt A schneiden. Zur Verdeutlichung sei angenommen, daß sie auf der einen Seite weiß und auf der anderen Seite schwarz ist.
6. Eine der beiden Leisten um 180° auf ihrer Längsachse B drehen.
7. Die beiden Leisten aneinanderlegen, so daß die beiden Köpfe aneinanderstoßen, und an einen Kontrollwinkel C anlegen. Der Schnittbereich kann nun drei verschiedene Ergebnisse aufweisen: D, E, F.
8. Die beiden Leisten berühren sich gleichmäßig über die gesamte Schnittfläche , D; in diesem Fall braucht keine Einstellung vorgenommen zu werden.
9. Die Leisten berühren sich im vorderen Bereich nicht, E; in diesem Fall muß der 0°-Winkel korrigiert werden; dazu siehe Punkt 1/2/3.
10. Die Leisten berühren sich im hinteren Bereich nicht, F; auch in diesem Fall muß der 0°-Winkel korrigiert werden; dazu siehe Punkt 1/2/3.

JEDER ZUGRIFF AUF DIE MASCHINE DARF NUR BEI UNTERBROCHENER STROMZUFUHR UND MIT GRUPPE IN SPERRPOSITION ERFOLGEN

I	GB	E	P	F	D
REGOLAZIONE VERTICALE A 0°	**VERTICAL ADJUSTMENT AT A 0° ANGLE**	**REGULACIÓN VERTICAL A 0°**	**REGULAÇÃO VERTICAL A 0°**	**REGLAGE VERTICAL A 0°**	**0° VERTIKALEINSTELLUNG**

1
2
3

PART. C

PART. E

PART. A

PART. B

PART. D

PART. F

BRICOSERGIO - GUIDA ALL'ACQUISTO DI MACCHINE PER IL LEGNO
internet web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it
Tel 333 6147146 – 02 320621763 - Fax 02 700536511

I	GB	E	P	F	D
REGOLAZIONE VERTICALE A 45°	**VERTICAL ADJUSTMENT AT A 45° ANGLE**	**REGULACIÓN VERTICAL A 45°**	**REGULAÇÃO VERTICAL A 45°**	**REGLAGE VERTICAL A 45°**	**45° VERTIKALEINSTELLUNG**
Può essere necessario eseguire alcune piccole regolazioni sull'angolazione a 45°. Procedere come segue: 1. Interrompere l'alimentazione elettrica e assicurarsi che la testa sia in posizione di riposo. 2. Utilizzando una chiave Allen 4 mm (**1**) e una chiave CH 13 (**3**) allentare il dado (**2**) e ruotare il grano interno. 3. Terminata l'operazione di regolazione, ribloccare nuovamente il dado (**2**), ed effettuare alcuni tagli di controllo. Verificare la regolazione effettuata procedendo come segue: 5. Tagliare contemporaneamente, con angolazione 45° verticale, due listelli (G) ed accostarli fra loro per formare un angolo di 90° (H). 6. Controllare, con una squadretta di controllo, l'angolo formato dai due listelli. Si potranno osseravare tre configurazioni, (I) e (L) è necessaria la regolazione, (H) è ok e non necessità di nessuna correzione. 7. L'angolo formato dai due listelli é minore di 90° (I). É necessario ripristinare l'angolazione a 90°, procedere secondo istruzioni secondo punti 1/2/3. 8. L'angolo formato dai due listelli é maggiore di 90° (L). É necessario ripristinare l'angolazione a 90°, procedere secondo istruzioni 1/2/3.	It may be necessary to carry out a few small adjustments on the 45° angle. Proceed as follows: 1. Disconnect the electric energy and make sure that the head is in rest position. 2. Using a 4 mm Allen wrench (**1**) and a 13 mm wrench (**3**) loosen the nut (**2**) and turn the internal grub screw Fig. 2. 3. Once the adjustment operation has been completed re-tighten the nut (**2**), and carry out a few sample cuts. Check the adjustment as follows: 5. At the same time cut two strips (G) at 45° vertical angles and unite them to form a 90° angle (H). 6. Control, using a control back square, the angle formed by the two wood strips. There are three configurations possible; I and L require adjustment, H is ok and does not require any corrections. 7. The angle formed by the two wood strips is less than 90° I. It is necessary to reset the angle to 90° and proceed according to the instructions in points 1/2/3. 8. The angle formed by the two wood strips is greater than 90° L. It is necessary to reset the angle to 90° and proceed according to the instructions in points 1/2/3.	Puede ser necesario cumplir unas pequeñas regulaciones en el ángulo de 45; en este caso, proceder del siguiente modo: 1. Interrumpir la alimentación eléctrica y asegurarse de que el cabezal esté en posición de reposo. 2. Utilizando una llave Allen de 4 mm (**1**) y una llave CH 13 (**3**), aflojar la tuerca (**2**) y rotar el tornillo interno. 3. Terminada la operación de regulación, volver a bloquear la tuerca (**2**) y efectuar algunos cortes de control. Comprobar la regulación efectuada procediendo del siguiente modo: 5. Cortar simultáneamente, con una angulación de 45° vertical, dos listones (G) y acercarlos entre sí para formar un ángulo de 90° (H). 6. Controlar, con una escuadra de control, el ángulo formado por los dos listelos. Se podrán observar tres configuraciones, I y L es necesaria la regulación, H es ok por lo tanto no necesita ninguna corrección. 7. El ángulo formado por los dos listelos es menor de 90° I. Es necesario restablecer el ángulo a 90°, efectuar esta operación de acuerdo a las instrucciones de los puntos 1/2/3. 8. El ángulo formado por los dos listelos es mayor de 90° L. Es necesario restablecer el ángulo a 90°, efectuar esta operación de acuerdo a las instrucciones de los puntos 1/2/3.	Poderá ser necessário efectuar algumas pequenas afinações no ângulo a 45°. Proceda do seguinte modo: 1. Interrompa a alimentação eléctrica e certifique-se de que a cabeça esteja em posição de repouso. 2. Utilizando uma chave Allen de 4 mm (**1**) e uma chave CH 13 (**3**), desaperte a porca (**2**) e rode o parafuso interno. 3. Assim que terminar a regulação, aperte novamente a porca (**2**) e faça alguns cortes de teste. Verificar a regulação efectuada, procedendo da seguinte maneira: 5. Corte simultaneamente, com ângulo de 45° na vertical, duas tábuas (G) e encoste-as uma contra a outra para formar um ângulo de 90° (H). 6. Controlar, mediante um esquadrinho de controlo, o ângulo formado pelas duas ripas. É possível observar três configurações : para I e L é necessária uma regulação, com H está bom e não será necessária correcção alguma. 7. O ângulo formado pelas duas ripas é menor do que 90° I. É necessário restabelecer o ângulo em 90°, proceder mediante as instruções dos pontos 1/2/3. 8. O ângulo formado pelas duas ripas é maior do que 90° L. É necessário restabelecer o ângulo em 90°, proceder mediante as instruções dos pontos 1/2/3.	Il se peut que vous soyez contraint à effectuer quelques petites mises au point sur l'angle à 45°. Procédez comme suit: 1. Mettez la machine hors tension et vérifiez si la tête est bien en position de repos. 2. Avec une clé Allen 4 mm (**1**) et une clé ouverte 13 (**3**), desserrez l'écrou (**2**) et tournez la vis sans tête interne. 3. Une fois l'opération de réglage terminée, reverrouillez à nouveau l'écrou (**2**) et effectuez quelques coupes de contrôle. Vérifiez le réglage effectué en procédant de la façon suivante : 5. Coupez simultanément. à un angle vertical de 45°, deux listels (G) et assemblez-les pour former un angle de 90° (H). 6. Contrôler à l' aide d' une équerre de contrôole, l'angle formé par les 2 baguettes. On obtient 3 différents angles; si les angles correspondent aux lettres (I) et (L), il est nécessaire de procéder à un nouveau règlage; tandis que si le résultat est la même que l' angle (H) l' angle est parfait. 7. L' angle formé par les 2 baguettes n' atteint pas 90° (I). Il est dons nècessaire de refaire le règlage à 90°; pour cela, suivre les instructions 1/2/3. 8. L' angle formé par les baguettes est supérieur à 90° (L). Il est nécessaire de refaire le règlage à 90°, suivre les instructions 1/2/3.	Es kann erforderlich werden, kleine Regulierungen der Abwinklung bei 45° vorzunehmen. Es ist wie folgt vorzugehen: 1. Elektrische Zufuhr unterbrechen und sicherstellen, daß der Kopf sich in Ruhestellung befindet. 2. Mit einem 4 mm-Inbusschlüssel (**1**) und einem Schlüssel CH 13 (**3**) die Mutter (**2**) lockern und und den internen Zapfen drehen. 3. Nach vollendeter Einstellung die Mutter (**2**) wieder sperren und einige Kontrollschnitte durchführen. Die erfolgte Einstellung überprüfen: 5. Gleichzeitig in der vertikalen 45°-Winkelstellung zwei Leisten (G) zuschneiden und in eine 90°-Winkelstellung aneinanderrücken (H). 6. Mit einem Kontrollwinkel den Winkel überprüfen, der von den beiden Leisten gebildet wird. Es sind drei Ergebnisse möglich; im Fall I und L ist eine Korrektur vorzunehmen, während der Fall H korrekt ist und keiner Neueinstellung bedarf. 7. Der von den Leisten gebildete Winkel ist kleiner als 90°, Fall I. In diesem Fall ist der 90° Winkel erneut einzustellen; dazu die Punkte 1, 2, 3, befolgen. 8. 8. Der von den Leisten gebildete Winkel ist größer als 90°, Fall L. In diesem Fall ist der 90° Winkel erneut einzustellen; dazu die Punkte 1, 2, 3, befolgen.

I	GB	E	P	F	D
REGOLAZIONE VERTICALE A 45°	VERTICAL ADJUSTMENT AT A 45° ANGLE	REGULACIÓN VERTICAL A 45°	REGULAÇÃO VERTICAL A 45°	REGLAGE VERTICAL A 45°	45° VERTIKALEINSTELLUNG

3 2 1

PART. G

PART. H

PART. I

PART. L

omga

I	GB	E	P	F	D
OPERAZIONI DI MANUTENZIONE	**MAINTENANCE OPERATIONS**	**OPERACIONES DE MANTENIMIENTO**	**OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO**	**ENTRETIEN**	**HÄUFIGKEIT DER WARTUNGSARBEITEN**
VERIFICHE QUOTIDIANE	**DAILY CHECKS**	**VERIFICAÇÕES DIÁRIAS**	**VERIFICACIONES DIARIAS**	**OPERATIONS QUOTIDIENNES**	**TÄGLICHE KONTROLLEN**
1. Pulizia dell'alloggiamento dell'utensile. **PERSONALE:** Operatore specializzato.	1. Clean the seat of the tool. **PERSONNEL:** Qualified operator.	1. Limpieza del alojamiento de la herramienta. **PERSONAL:** Operador especializado.	1. Limpeza do alojamento da lâmina. **PERSONAL:** Operador especializado.	1. Nettoyage du logement de la lame. **PERSONNEL:** Opérateur spécialisé.	1. Reinigung der Werkzeugaufnahme. **PERSONAL:** Facharbeiter.
2. Pulizia generale del piano di lavoro. **PERSONALE:** Operatore macchina.	2. General cleaning of the table. **PERSONNEL:** Machine operator.	2. Limpieza general del plano de trabajo. **PERSONAL:** Operador de la máquina.	2. Limpeza geral do plano de trabalho. **PERSONAL:** Operador de la máquina.	2. Nettoyage général du plan de travail. **PERSONNEL:** Opérateur machine.	2. Gesaltreinigung der Arbeitsebene. **PERSONAL:** Bedienungspersonal.
3. Verifica dell'efficienza dei dispositivi di sicurezza (vedi pag. 39). **PERSONALE:** Operatore specializzato.	3. Check the efficiency of the safety devices (pag.39). **PERSONNEL:** Qualified operator.	3. Comprobación de la eficiencia de los dispositivos de seguridad (pag.39). **PERSONAL:** Operador especializado.	3. Verificação da eficiência dos dispositivos de segurança. (pag 39). **PERSONAL:** Operador especializado.	3. Efficacité des dispositifs de sécurité.(pag 39). **PERSONNEL:** Opérateur spécialisé.	3. Überprüfung der Funktionalität der Sicherheitsvorrichtungen. (pag.39) **PERSONAL:** Facharbeiter.
4. Accertarsi che, al ritorno dell'energia elettrica, la macchina non si rimetta in moto senza comandi volontari. **PERSONALE:** Operatore specializzato.	4. Make sure that when the powersupply returns the machinedoes not start unless voluntary command has been provided. **PERSONNEL:** Qualified operator.	4. Asegurarse de que, al volver laenergía eléctrica, la máquina no se ponga nuevamente en funcionamiento sin efectuar mandos voluntarios. **PERSONAL:** Operador especializado.	4. Verificação que ao retornara alimentação eléctrica, máquina não inicia a funcionar sem comandosm voluntários. **PERSONAL:** Operador especializado.	4. Quand l'énergie électrique revient, la machine ne doit passe remettre en marche sans commandes volontaires. **PERSONNEL:** Opérateur spécialisé.	4. Kontrollieren, daß sich die Maschine bei Stromrückkehr nicht ohne beabsichtigte Steuerungen in Bewegung setzt. **PERSONAL:** Facharbeiter.
5. Verifica efficienza della molla di richiamo testa. **PERSONALE:** Operatore specializzato.	5. Check the efficiency of the return head spring. **PERSONNEL:** Qualified operator.	5. Verificación de la eficiencia del resorte de retorno del cabezal. **PERSONAL:** Operador especializado.	5. Verificação da eficácia da mola de retorno da cabeça. **PERSONAL:** Operador especializado.	5. Vérification du ressort de rappel du groupe de sciage. **PERSONNEL:** Opérateur spécialisé.	5. Die Funktionstüchtigkeit der Kopfrücklauffeder kontrollieren. **PERSONAL:** Facharbeiter.
6. Pulizia interna del basamento della macchina e rimozione di eventuali residui all'interno della bocca di aspirazione. **PERSONALE:** Operatore specializzato.	6. Clean out the base of the machine and remove any dust in the dust extraction outlets. **PERSONNEL:** Qualified operator.	6. Limpieza interna de la bancada de la máquina y extracción de eventuales residuos en la boca de aspiración. **PERSONAL:** Operador especializado.	6. Limpeza interna da estrutura da máquina e remoção de eventuais resíduos de dentro do bocal de aspiração **PERSONAL:** Operador especializado.	6. Nettoyage à l'intérieur de l'embase et élimination d'éventuels résidus dans la bouche d'aspiration. **PERSONNEL:** Opérateur spécialisé.	6. Innenreinigung des Maschinenfußes und von Sägerückständen aus der Absaugöffnung. **PERSONAL:** Facharbeiter.
7. Controllo del tagliente della lama. **PERSONALE:** Operatore specializzato.	7. Replace the blade. **PERSONNEL:** Qualified operator.	7. Sustitución de la cuchilla. **PERSONAL:** Operador especializado.	7. Troca da lâmina. **PERSONAL:** Operador especializado.	7. Changement de la lame. **PERSONNEL:** Opérateur spécialisé.	7. Auswechseln des Sägeblattes. **PERSONAL:** Facharbeiter

I	GB	E	P	F	D
OPERAZIONI DI MANUTENZIONE	**MAINTENANCE OPERATIONS**	**OPERACIONES DE MANTENIMIENTO**	**OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO**	**ENTRETIEN**	**HÄUFIGKEIT DER WARTUNGSARBEITEN**
VERIFICHE MENSILI	***MONTHLY CHECKS***	***VERIFICACIONES MENSUALES***	***VERIFICAÇÕES MENSAIS***	***OPERATIONS MENSUELLES***	***MONATLICHE KONTROLLEN***
1. Controllo della tensione della cinghia di trasmissione. ***PERSONALE:*** Operatore specializzato.	1. Check the drive belt. ***PERSONNEL:*** Qualified operator.	1. Control de la tensiòn de la correa de trasmisiòn. ***PERSONAL:*** Operador especializado.	1. Controlo da tensao da correia de trasmissao. ***PERSONAL:*** Operador especializado.	1. Controle de la tension de la courroie de trasmission. ***PERSONNEL:*** Opérateur spécialisé.	1. Die Spannung des Antreibsriemens uberprufen. ***PERSONAL:*** Facharbeiter.
VERIFICHE SEMESTRALI	***EVERY SIX MONTHS***	***VERIFICACIONES SEMESTRALES***	***VERIFICAÇÕES SEMESTRAIS***	***OPERATIONS SEMESTRIELLES***	***HALBJÄHRLICHE KONTROLLEN***
1. Controllo a vista dello stato dei dispositivi elettrici e loro pulizia generale. ***PERSONALE:*** Operatore specializzato.	1. Carry out a visual check of the electrical devices and clean them. ***PERSONNEL:*** Qualified operator.	1. Control visual del estado de los dispositivos eléctricos y su limpieza general. ***PERSONAL:*** Operador especializado.	1. Controlo visual do estado dos dispositivos eléctricos e limpeza geral dos mesmos. ***PERSONAL:*** Operador especializado	1. Contrôle visuel et nettoyage général des dispositifs électriques. ***PERSONNEL:*** Opérateur spécialisé.	1. Sichtkontrolle der elektrischen Vorrichtungen und ihre Reinigung. ***PERSONAL:*** Facharbeiter.

I	GB	E	P	F	D
SOSTITUZIONE LAMA	***REPLACING THE BLADE***	***SUSTITUCIÓN DE LA CUCHILLA***	***TROCA DE LÂMINA***	***CHANGEMENT DE LA LAME***	***SÄGEBLATTWECHSEL***
Per eseguire il montaggio della lama procedere come descritto: 1. La macchina deve trovarsi come in Fig. 1 con il dispositivo (**1**) bloccato ed inserito. 2. Con chiave Allen 4 mm (**2**) allentare la vite di bloccaggio della protezione mobile Fig. 2. 3. Svitare il pomello (**1**) e contemporaneamente premerlo. In questo modo si libera il gruppo operante dall'aggancio con il basamento. Riporre l'asta ed il pomello nell'apposita sede sul basamento, ed accompagnare la macchina nella salita fino ad arrivare in posizione di riposo. 4. Spingere la protezione regolabile (**3**) all'interno del carter coprilama Fig. 3. Se questa operazione fosse difficoltosa, si dovrà allentare maggiormente la vite di bloccaggio della protezione tramite la chiave Allen 4 mm (**2**) Fig. 2. ***ATTENZIONE:*** nell'allentare tale vite, non svitarla completamente! 5. Utilizzando la chiave Allen 6 mm ed una chiave ad una bocca CH 22 svitare il dado di serraggio ed asportare la flangia esterna Fig. 4. Montare la lama sul mandrino inserendola come indicato nella Fig. 5. ***ATTENZIONE:*** la lama andrà inserita fra le due protezioni fisse e l'apposita sede creata nella protezione mobile.	To carry out the blade assembly proceed as follows: 1. The machine must appear as in Fig. 1 with the device (**1**) locked and activated. 2. With a 4 mm Allen wrench (**2**) loosen the fixing screw of the mobile guard Fig. 2. 3. Loosen the knob (**1**) while pressing it at the same time. In this way the operating unit will be freed from the base. Return the rod and the knob to the appropriate seat in the base, and accompany the machine as it rises until it has reached rest position. 4. ush the adjustable guard (**3**) inside the blade cover's casing Fig. 3. If this operations proves to be difficult, you will need to loosen the guard's fixing screw using a 4 mm Allen wrench (**2**) Fig. 2. ***ATTENTION:*** When loosening the screw do not unscrew it completely! 5. Using a 6 mm Allen wrench and a 22 mm wrench unscrew the lock nut and remove the external flange Fig. 4. Mount the blade in the arbor by inserting the it as shown in Fig. 5. ***ATTENTION:*** the blade is to be inserted between the two fixed guards and the propriate seat in the mobile guard	Para el montaje de la cuchilla, proceder del siguiente modo: 1. La máquina debe estar según la Fig. 1, con el dispositivo (**1**) bloqueado y activado. 2. Con llave Allen de 4 mm (**2**), aflojar el tornillo de bloqueo de la protección móvil Fig. 2. 3. Aflojar y apretar el pomo (**1**) simultáneamente. De este modo se libera el grupo operante del enganche con la bancada. Poner la barra y el pomo en el asiento de la bancada y acompañar la máquina en la subida hasta alcanzar la posición de reposo. 4. Empujar la protección regulable (**3**) dentro del cárter de cobertura cuchilla Fig. 3. Si esta operación resultara difícil de cumplir, aflojar ulteriormente el tornillo de bloqueo de la protección con la llave Allen de 4 mm (**2**) Fig. 2. ***ATENCIÓN:*** ¡no aflojar completamente dicho tornillo! 5. Con la llave Allen de 6 mm y con una llave de una boca CH 22, aflojar la tuerca de ajuste y extraer la brida externa Fig. 4. Montar la cuchilla en el mandril insertándola según la Fig. 5. ***ATENCIÓN:*** la cuchilla deberá insertarse entre las dos protecciones fijas y el asiento creado en la protección móvil.	Para efectuar a montagem da lâmina, siga estas instruções: 1. Conforme indicado na Fig. 1, a máquina deve estar com o dispositivo (**1**) bloqueado e activado. 2. Com uma chave Allen de 4 mm (**2**) desaperte o parafuso que fixa a protecção móvel Fig. 2. 3. Desaperte o manípulo (**1**) carregando nele ao mesmo tempo. Deste modo, libertamos o grupo de operação do ponto de engate na base. Recoloque a barra e o manípulo na sede correspondente presente na base, e acompanhe a máquina na sua subida até chegar à posição de repouso. 4. Empurre a protecção regulável (**3**) para dentro da cobertura de protecção da lâmina Fig. 3. Se encontrar uma certa dificuldade para efectuar esta operação, será preciso desapertar mais umas voltas o parafuso que fixa a protecção por intermédio da chave Allen de 4 mm (**2**) Fig. 2. ***ATENÇÃO:*** não desatarraxe o parafuso completamente! 5. Utilizando a chave Allen de 6 mm e uma chave de uma boca CH 22, desaperte a porca de aperto e remova a flange externa Fig. 4. Monte a lâmina no mandril introduzindo-a conforme indicado na Fig. 5. ***ATENÇÃO:*** a lâmina deverá ser introduzida entre as duas protecções fixas e a sede correspondente criada na protecção móvel.	Pour effectuer le montage de la lame, procédez comme suit : 1. La machine doit se trouver comme illustré dans la Fig. 1 avec le dispositif (**1**) verrouillé et inséré. 2. Avec une clé Allen 4 mm (**2**), desserrez la vis de blocage de la protection mobile Fig. 2. 3. Dévissez le bouton (**1**) et en même temps, pressez-le. De cette façon, vous libérez le groupe opérateur qui était verrouillé au bâti. Replacez la broche et le bouton dans leur logement sur le bâti, et accompagnez la machine dans sa montée jusqu'en position de repos. 4. Poussez la protection réglable (**3**) à l'intérieur du carter qui protège la lame Fig. 3. Si cette opération est difficile, desserrez un peu plus la vis de blocage de la protection avec une clé Allen 4 mm (**2**) Fig. 2. ***ATTENTION :*** quand vous desserrez cette vis, ne la dévissez pas complètement ! 5. Avec une clé Allen 6 mm et une clé ouverte 22, dévissez l'écrou de serrage et démontez la flasque externe Fig. 4. Montez la lame sur le mandrin comme l'indique la Fig. 5. ***ATTENTION :*** la lame devra être installée entre les deux protections fixes et le logement créé à cet effet dans la protection mobile	Zur Montage der Klinge folgendermaßen vorgehen: 1. Die Vorrichtung (**1**) der Maschine muß laut Abb. 1 gesperrt und eingeschaltet sein. 2. Mit einem 4 mm-Inbusschlüssel (**2**) die Sperrschraube der mobilen Schutzeinrichtung lockern. Abb. 2. 3. Den Knopf (**1**) losschrauben und gleichzeitig auf ihn drücken. Dadurch wird die Arbeitsgruppe von der Anhängung am Untergestell befreit. Den Stab und den Knopf wieder in deren Sitz am Untergestell zurücksetzen und die Maschine bei der Aufwärtsbewegung begleiten, bis deren Ruhestellung erreicht wird. 4. Die verstellbare Schutzeinrichtung (**3**) in das Klingenschutzgehäuse schieben. Abb.3. Falls dieser Vorgang schwer durchführbar sein sollte, so ist die Sperrmutter der Schutzeinrichtung mit einem 4 mm-Inbusschlüssel noch mehr zu lockern (**2**). Abb. 2. ***ACHTUNG:*** Diese Schraube beim Lockern nicht ganz ausschrauben! 5. Mit dem 6 mm-Inbusschlüssel und einem Maulschlüssel CH 22 die Sperrmutter losschrauben und den äußeren Flansch entfernen. Abb. 4. Die Klinge auf das Spannfutter montieren, indem sie wie in der Abb. 5 gezeigt einzusetzen ist. ***ACHTUNG:*** Die Klinge ist zwischen die beiden festen Schutzeinrichtungen und die dazu dienende Aufnahme zu stecken, die in der mobilen Schutzeinrichtung geschaffen wurde.

I

SOSTITUZIONE LAMA

6. Ruotare la lama ed il mandrino finche, la spina d'accoppiamento delle flange non compare in una posizione ben visibile Fig. 6. Accoppiare insieme la flangia esterna con il dado di serraggio. Montare il tutto in modo che la spina della flangia interna vada ad accoppiarsi nell'apposito foro della flangia esterna ed avvitare per un paio di giri il dado con le mani. Bloccare a fondo il tutto con chiave Allen 6 mm e CH 22 Fig. 7.

L'UTENSILE UTILIZZATO DEVE AVERE LA CARATTERISTICHE DESCRITTE A PAGINA 17. SI RACCOMANDA L'UTILIZZO DI GUANTI DI PROTEZIONE DURANTE L'ESECUZIONE DELL'OPERAZIONE DI INSERIMENTO LAMA. ACCERTARSI DEL CORRETTO INSERIMENTO, RELATIVAMENTE AL SENSO DI ROTAZIONE, COME INDICATA DALLA FRECCIA PRESENTE SUL CARTER COPRILAMA.

***ATTENZIONE**:* Prima di eseguire il montaggio della flangia esterna verificare l'assoluta pulizia della stessa. Verificare l'assenza di grasso oppure di lubrificante tra la lama e le due flange di bloccaggio.

7. Abbassare completamente il gruppo operante. Sollevare il dispositivo di bloccaggio posizionandolo nell'apposita sede del gancio come mostrato in Fig. 8; ed avvitare a fondo il pomello come indicato in figura (**1**). ***ATTENZIONE***: non posizionare il dispositivo come in Fig. 9!!
8. Tramite chiave Allen 4 mm riavvitare a fondo la vite di bloccaggio della protezione mobile Fig. 2
9. Sbloccare la macchina dal dispositivo (**1**) ed accompagnarla in posizione di riposo. Verificare che la protezione mobile ricopra interamente l'utensile. Nel caso in cui l'utensile non sia interamente coperto, rifare le operazioni descritte nei punti 8, 9, e 10.
10. Una volta finito il montaggio della lama la macchina si deve presentare come in Fig. 10.

GB

REPLACING THE BLADE

6. Turn the blade and arbor until the flange's coupling pin is clearly visible Fig. 6. Fit the external flange with the lock nut. Mount the entire assembly in such a way that the pin of the internal flange can be inserted into the appropriate slot of the external flange. Screw the nut a couple of times manually. Tighten it securely using the 6 mm Allen wrench and the 22 mm wrench.

THE TOOL UTILISED MUST HAVE THE CHARACTERISTICS DESCRIBED ON PAGE 17. THE USE OF PROTECTIVE GLOVES IS HIGHLY RECOMMENDED DURING THE EXECUTION OF THE BLADE INSERTION OPERATION. MAKE SURE THAT THE BLADE HAS BEEN INSERTED CORRECTLY, AND IS ROTATING IN THE CORRECT DIRECTION AS INDICATED BY THE ARROW ON THE BLADE COVER CASING.

ATTENTION: Before mounting the external flange make sure it is perfectly clean; free from grease or lubrication between the blade and the two locking flanges.

7. Completely lower the operating unit. Lift the locking device positioning it into the appropriate seat as shown in Fig. 8; and tighten the knob completely as indicated in figure (1). ***ATTENTION:*** do not position the device as shown in Fig. 9!!
8. By means of the 4 mm Allen wrench re-tighten the fixing screw of the mobile guard securely Fig. 2
9. Release the machine from the device (**1**) and accompany it into rest position. Make sure that the mobile guard completely covers the tool. In the case that the tool is not completely covered carry out the operations described in points 8, 9, and 10 again.
10. Once that the blade assembly has been completed the machine should appear as shown in Fig. 10.

E

SUSTITUCIÓN DE LA CUCHILLA

6. Rotar la cuchilla y el mandril hasta que el pasador de acoplamiento de las bridas alcance una posición bien visible, Fig. 6. Acoplar la brida externa a la tuerca de ajuste. Montar el conjunto de modo que el pasador de la brida interna se acople en el agujero de la brida externa, y ajustar un par de vueltas la tuerca con la mano. Bloquear a fondo todo con las llaves Allen de 6 mm y CH 22 Fig. 7.

EL UTENSILIO EMPLEADO DEBE TENER LAS CARACTERÍSTICAS DESCRITAS EN LA PÁGINA 17. SE ACONSEJA UTILIZAR GUANTES DE PROTECCIÓN DURANTE LA EJECUCIÓN DE LA OPERACIÓN DE INSERCIÓN DE LA CUCHILLA. ASEGURARSE DE HABERLA INSERTADO CORRECTAMENTE CON REFERENCIA AL SENTIDO DE ROTACIÓN, CONTROLANDO CON LA FLECHA PRESENTE EN EL CÁRTER DE COBERTURA DE LA CUCHILLA.

ATENCIÓN: antes de montar la brida externa, verificar que la misma esté perfectamente limpia. Comprobar la ausencia de grasa o de lubricante entre la cuchilla y las dos bridas de bloqueo.

7. Bajar completamente el grupo operante. Levantar el dispositivo de bloqueo posicionándolo en el asiento del gancho según la Fig. 8 y ajustar a fondo el pomo según la figura (**1**). ***ATENCIÓN:*** ¡no posicionar el dispositivo como se muestra en la Fig. 9!
8. Con llave Allen de 4 mm ajustar nuevamente a fondo el tornillo de bloqueo de la protección móvil Fig. 2
9. Desbloquear la máquina del dispositivo (**1**) y acompañarla hasta la posición de reposo. Comprobar que la protección móvil recubra completamente el utensilio. En caso que el mismo no esté cubierto completamente, volver a cumplir las operaciones descritas en los puntos 8, 9 y 10.
10. Una vez terminado el montaje de la cuchilla, la máquina se presente como en la Fig. 10.

P

TROCA DE LÂMINA

6. Rode a lâmina e o mandril até que o pino de acoplamento das flanges fique numa posição bem visível Fig. 6. Acople a flange externa com a porca de aperto. Monte todo o conjunto de modo que o pino da flange interna entre no furo correspondente da flange externa e atarraxe a porca com as mãos de umas duas voltas. Fixe bem todo o conjunto com a chave Allen de 6 mm e a CH 22 Fig. 7.

A FERRAMENTA UTILIZADA DEVE TER AS CARACTERÍSTICAS DESCRITAS NA PÁGINA 17. RECOMENDAMOS A UTILIZAÇÃO DE LUVAS DE PROTECÇÃO DURANTE AS OPERAÇÕES DE MONTAGEM DA LÂMINA. VERIFIQUE SE A LÂMINA FOI CORRECTAMENTE MONTADA NO QUE SE REFERE AO SEU SENTIDO DE ROTAÇÃO, CONFORME INDICADO PELA SETA PRESENTE NA COBERTURA DE PROTECÇÃO DA LÂMINA.

ATENÇÃO: antes de montar a flange externa, verifique se ela está perfeitamente limpa. Certifique-se da ausência de gordura ou de lubrificante entre a lâmina e as duas flanges de bloqueio.

7. Baixe completamente o grupo de operação. Levante o dispositivo de bloqueio colocando-o na sede correspondente presente no gancho, conforme indicado na Fig. 8; aperte bem o manípulo conforme indicado na figura (**1**). ***ATENÇÃO***: não coloque o dispositivo na posição indicada na Fig. 9!!
8. Utilizando a chave Allen de 4 mm, aperte bem o parafuso de fixação da protecção móvel Fig. 2
9. Desbloqueie a máquina do dispositivo (**1**) e acompanhe-a para a posição de repouso. Verifique se a protecção móvel cobre toda a ferramenta. Se a ferramenta não estiver completamente coberta, repita as operações descritas nas alíneas 8, 9, e 10.
10. Quando a lâmina estiver montada na máquina, esta última deve se apresentar conforme indicado na Fig. 10

F

CHANGEMENT DE LA LAME

6. Tournez la lame et le mandrin pour que le raccord des flasques soit bien visible Fig. 6. Assemblez la bride externe et l'écrou de serrage. Montez le tout de façon à ce que le raccord de la flasque interne pénètre dans l'orifice de la flasque externe et vissez sur deux tours environ l'écrou à la main. Serrez-le tout à fond avec une clé Allen 6 mm et une clé ouverte 22 Fig. 7.

L'OUTIL UTILISE DOIT AVOIR LES CARACTERISTIQUES DECRITES PAGE 17. IL EST RECOMMANDE D'UTILISER DES GANTS DE PROTECTION POUR EFFECTUER L'OPERATION DE MONTAGE DE LA LAME. ASSUREZ-VOUS QUE LA LAME EST BIEN MONTEE PAR RAPPORT AU SENS DE ROTATION, INDIQUE PAR LA FLECHE SUR LE CARTER DE PROTECTION DE LA LAME.

ATTENTION : Avant d'effectuer le montage de la flasque externe, vérifiez-en l'absolue propreté. Vérifiez si, entre la lame et les deux flasques de verrouillage, il n'y a aucune graisse, ni lubrifiant.

7. Baissez complètement le groupe opérateur. Soulevez le dispositif de verrouillage en le positionnant dans le logement du crochet comme l'indique la Fig. 8 ; et vissez à fond le bouton comme l'indique la figure (**1**). ***ATTENTION*** : ne positionnez pas le dispositif comme l'illustre la Fig. 9 !
8. Avec la clé Allen 4 mm, revissez à fond la vis de blocage de la protection mobile Fig. 2
9. Déverrouillez la machine 7 du dispositif (**1**) et accompagnez-la en position de repos. Vérifiez si la protection mobile recouvre entièrement l'outil. Si l'outil n'est pas entièrement couvert, refaites les opérations décrites aux points 8, 9, et 10.
10. Une fois le montage de la lame terminé, la machine doit se présenter comme l'indique la Fig. 10.

D

SÄGEBLATTWECHSEL

6. Die Klinge und das Spannfutter drehen, bis der Verbindungsstift der Flansche in einer gut sichtbaren Stellung erscheint. Abb. 6. Den äußeren Flansch mit der Sperrmutter paaren. Alles so zusammenbauen, daß der Stift des inneren Flansches mit der entsprechenden Bohrung des äußeren Flansches gepaart wird und dann die Mutter von Hand um ein paar Drehungen eindrehen. Mit dem 6 mm-Inbusschlüssel und dem Maulschlüssel CH 22 alles gut festspannen. Abb. 7.

DAS VERWENDETE WERKZEUG MUSS DIE AUF SEITE 17 BESCHRIEBENEN EIGENSCHAFTEN BESITZEN. BEIM EINSETZEN DER KLINGE SIND UNBEDINGT SCHUTZHANDSCHUHE ZU TRAGEN. VERGEWISSERN SIE SICH, DASS DIE KLINGE DREHRICHTUNGSBEZOGEN KORREKT EINGESETZT IST; SIEHE HIERZU DEN RICHTUNGSANZEIGENDEN PFEIL AUF DEM KLINGENSCHUTZGEHÄUSE.

ACHTUNG: Bevor der äußere Flansch montiert wird, ist dieser auf absolute Sauberkeit zu überprüfen. Überprüfen, daß sich kein Fett bzw. Schmiermittel zwischen der Klinge und den beiden Klemmflanschen befindet.

7. Die Arbeitsgruppe ganz senken. Die Sperrvorrichtung heben und wie in der Abb. 8 gezeigt in den entsprechenden Hakensitz positionieren; den Knopf wie in der Abbildung gezeigt ganz festschrauben (**1**). ***ACHTUNG***: Die Vorrichtung nicht wie in der Abb. 9 positionieren!!
8. Mit einem 4 mm-Inbusschlüssel die Sperrmutter der mobilen Schutzeinrichtung wieder ganz festschrauben. Abb. 2.
9. Die Maschine von der Vorrichtung (**1**) losmachen und in die Ruhestellung begleiten. Überprüfen, daß der mobile Schutz das Werkzeug vollständig abdeckt. Sollte das Werkzeug nicht ganz abgedeckt sein, die Vorgänge laut Punkt 8, 9 und 10 nochmals wiederholen.
10. Nach vollendeter Klingenmontage muß die Maschine wie in der Abb. 10 dargestellt aussehen.

I	GB	E	P	F	D
SOSTITUZIONE LAMA	REPLACING THE BLADE	SUSTITUCIÓN DE LA CUCHILLA	TROCA DE LÂMINA	CHANGEMENT DE LA LAME	SÄGEBLATTWECHSEL
MONTAGGIO LAMA	FITTING THE BLADE	MONTAJE DE LA CUCHILLA	MONTAGEM DA LÂMINA	MONTAGE DE LA LAME	MONTAGE KLINGE

1

Fig. 1

2

Fig. 2

3

Fig. 3

Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6

I	GB	E	P	F	D
SOSTITUZIONE LAMA	**REPLACING THE BLADE**	**SUSTITUCIÓN DE LA CUCHILLA**	**TROCA DE LÂMINA**	**CHANGEMENT DE LA LAME**	**SÄGEBLATTWECHSEL**
MONTAGGIO LAMA	*FITTING THE BLADE*	*MONTAJE DE LA CUCHILLA*	*MONTAGEM DA LÂMINA*	*MONTAGE DE LA LAME*	*MONTAGE KLINGE*

Fig. 7

Fig. 8

Fig. 9

Fig. 8

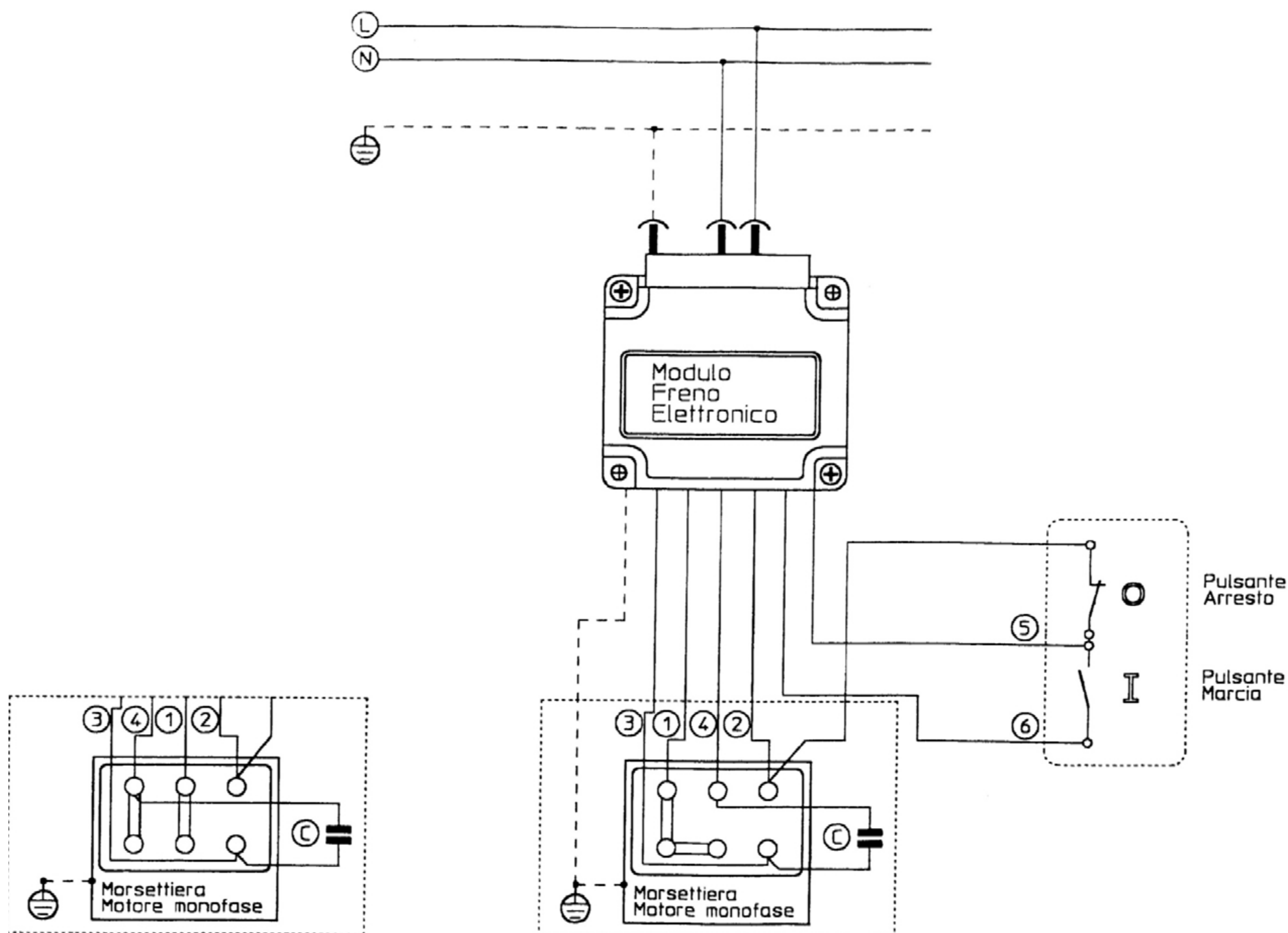
NUM	I	GB	E	P	F	D
1	CARTER FISSO	FIXED CASING	CÁRTER FIJA	PROTEÇÃO FIXA	CARTER FIXE	FESTES GEHAUSE
2	BLOCCAGGIO TRASPORTO	LOCKING LEVER	BLOQUEO TRASPORTE	BLOQUEIO TRASPORTE	LEVIER DE VERROUILLAGE POUR LE TRASPORTE	TRANSPORT BLOCKIERHEBEL
3	AGGANCIO	HOOK	ENGANCHE	ENGATE	BLOCAGE	EINHAKHE
4	POMELLO	KNOB	POMO	MANIPULO	BOUTON	KNOPF

I	GB	E	P	F	D
SOSTITUZIONE LAMA	**REPLACING THE BLADE**	**SUSTITUCIÓN DE LA CUCHILLA**	**TROCA DE LÂMINA**	**CHANGEMENT DE LA LAME**	**SÄGEBLATTWECHSEL**
Si raccomanda l'utilizzo di guanti di protezione durante l'esecuzione dell'operazione di inserimento lama. Quando si rimonta la lama accertarsi del corretto inserimento, relativamente al senso di rotazione, come indicato nell'apposita freccia presente sul carter coprilama. Controllare, inoltre, tassativamente che il diametro esterno e il diametro interno dell'utensile corrispondano a quelli indicati nella apposita targa. Verificare che l'albero portautensile e la flangia di serraggio esterna siano esenti da grasso e/o olio.	Operators must wear protective gloves when they are fitting tools. Make sure the tool is properly fitted and that it turns in the right direction, as shown by the arrow on the blade guard. Furthermore, ensure that the outer and inner diameters of the tool correspond to those indicated on the plate. Make sure the arbor and outer fixing flange are free of grease and/or oil.	Se aconseja el uso de guantes de protección durante la ejecución de la operación de inserción de la cuchilla. Al colocar nuevamente la cuchilla, asegurarse de haberla insertado de modo que el sentido de rotación de la misma sea el correcto, verificando con la flecha presente en el cárter fijo de cobertura de la cuchilla. Además, controlar que los diámetros externo e interno de la herramienta correspondan a los indicados en la placa que se encuentra en la bancada de la radial. Comprobar que el árbol porta-herramienta y la brida de ajuste externa estén limpias de aceite y/o grasa.	É recomendável a utilização de luvas de protecção na realização da operação de inserir a lâmina. Ao montar novamente a lâmina, certificar-se que seja inserida correctamente em relação à direcção de rotação, da maneira indicada pela respectiva seta existente no cárter que cobre a lâmina. Além disso, controlar obrigatoriamente se o diâmetro externo e o diâmetro interno da lâmina correspondem aos indicados na relativa placa situada na estrutura da serra mecânica eléctrica. Verificar que o eixo de encaixe para a ferramenta e a flange de fixação externa estejam livres de graxa e/ou óleo.	Le port des gants de protection est obligatoire pour effectuer cette opération. Veillez à monter la lame dans le bon sens de rotation, indiqué par la flèche sur le carter. Vérifiez également si les diamètres extérieur et intérieur de la lame correspondent à ceux qui sont indiqués sur la plaquette fixée au châssis de la machine. Vérifiez si l'arbre porte-lame et le collier de serrage extérieur sont propres, sans huile ni graisse.	Beim Einsetzen des Sägeblattes sollten Schutzhandschuhe getragen werden. Kontrollieren, daß das Sägeblatt hinsichtlich der Drehrichtung korrekt eingesetzt wurde, die von dem Pfeil auf der Sägeblattabdeckung angezeigt wird. Darüberhinaus muß genauestens kontrolliert werden, ob der äußere und innere Durchmesser des Werkzeugs den Werten entspricht, die auf dem Schild am Maschinenfuß angegeben sind. Überprüfen, daß der Werkzeugdorn und der äußere Spannflansch frei von Fett und/oder Öl sind.
FARE ATTENZIONE A NON LASCIARE ALL'INTERNO DELLE CUFFIE UTENSILI DI QUALSIASI GENERE.	**MAKE SURE THAT NO TOOLS ARE LEFT INSIDE THE BLADE GUARD.**	**PRESTAR ATENCIÓN A NO DEJAR, DENTRO DE LAS ENVOLTURAS, HERRAMIENTAS DE NINGÚN TIPO.**	**TOMAR CUIDADO PARA NÃO DEIXAR FERRAMENTA ALGUMA DENTRO DAS COIFAS DE EXAUSTÃO.**	**VEILLEZ À NE PAS LAISSER D'OUTILS DANS LES BOLS.**	**BESONDERS DARAUF ACHTEN, KEINE WERKZEUGE IM INNERN DES KASTENS ZURÜCKZULASSEN**
OGNI INTERVENTO SULLA MACCHINA DEVE ESSERE EFFETTUATO CON L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA INTERROTTA E CON IL GRUPPO OPERANTE IN POSIZIONE DI RIPOSO.	**ANY WORK ON THE MACHINE MUST BE CARRIED OUT WITH THE POWER SUPPLY ISOLATED AND THE CUTTING UNIT IN IDLE POSITION.**	**CADA OPERACION EFECTUADA SOBRE LA MAQUINA DEBE SER LLEVADA A CABO SIN ALIMENTACION ELECTRICA Y CON LA UNIDAD OPERANTE EN LA POSICION DE REPOSO.**	**QUALQUER INTERVENÇÃO NA MÁQUINA DEVE SER EFECTUADA COM A ALIMENTAÇÃO ELÉCTRICA INTERROMPIDA E COM O GRUPO DE OPERAÇÃO NA POSIÇÃO DE REPOUSO.**	**AVANT TOUTE INTERVENTION SUR LA MACHINE, COUPEZ L'ARRIVEE DE COURANT ELECTRIQUE ET VERIFIEZ SI LE GROUPE D'EQUARRISSAGE EST EN POSITION DE REPOS**	**ARBEITEN AN DER MASCHINE DÜRFEN NUR BEI UNTERBROCHENER STROMZUFUHR UND BETRIEBSGRUPPE IN RUHEPOSITION VORGENOMMEN WERDEN.**

I	GB	E	P	F	D
REGOLAZIONE FINE CORSA	**ADJUSTING STOP POSITION**	**REGULACIÓN DEL FINAL DE CARRERA**	**REGULAÇÃO DO FINAL DE PERCURSO**	**REGLAGE DE LA FIN DE COURSE**	**ENDLAUF-EINSTELLUNG**
Se necessario eseguire alcune piccole regolazioni del punto di fine corsa inferiore (**1**), procedere come segue: 1. Interrompere l'alimentazione elettrica, 2. Allentare il dado utilizzando una chiave fissa da 10 mm (non in dotazione). 3. Svitare la vite interna tramite una chiave Allen 3 mm. (non in dotazione) per abbassare il punto di arresto lama. Verificare quanto eseguito eseguendo qualche taglio di controllo. Al termine della regolazione riavvitare la vite all'interno del dado	It may be necessary to make some small adjustments to the lower stop position (**1**). Proceed as follows: 1. Turn off the electricity supply. 2. Loosen the nut using a 10 mm fixed wrench (not furnished). 3. Loosen the internal screw using a 3 mm Allen wrench (not furnished) to lower the stopping point of the blade. Check the adjustment by making a few test cuts. After completing the adjustment tighten up the bolt inside the nut.	Puede ser necesario efectuar algunas pequeñas regulaciones del punto de final de carrera inferior (**1**). Proceder del siguiente modo: 1. Interrumpir la alimentación eléctrica. 2. Aflojar la tuerca utilizando una llave fija de 10 mm (no en dotación). 3. Aflojar el tornillo interno mediante una llave Allen de 3 mm. (no en dotación) para bajar el punto de bajada de la cuchilla. Comprobar la ejecución de estas tareas efectuando algún corte de control. Al terminar la regulación, ajustar nuevamente el tornillo dentro de la tuerca.	Pode ser necessário efectuar algumas pequenas regulações no ponto de final de percurso inferior (**1**). Proceder da seguinte maneira: 1. Interromper a alimentação eléctrica, 2. Desaperte a porca utilizando uma chave de boca de 10 mm (não fornecida com a máquina). 3. Desatarraxe o parafuso interno usando uma chave Allen de 3 mm (não fornecida com a máquina) para baixar o ponto de paragem da lâmina. Efectuar alguns cortes de controlo para verificar o resultado. No final da regulação apertar novamente o parafuso dentro da porca.	Il pourrait s'avérer nécessaire d'effectuer quelques petits réglages du point de fin de course inférieure (**1**). Pour ce faire, procédez de la façon suivante : 1. Coupez l'alimentation électrique. 2. Desserrez l'écrou avec une clé ouverte de 10 mm (non fournie avec la machine). 3. Dévissez la vis interne avec une clé Allen 3 mm. (non fournie avec la machine) pour baisser le point d'arrêt de la lame. Vérifiez le réglage effectué en exécutant quelques coupes de contrôle. A la fin du réglage, revissez la vis à l'intérieur de l'écrou.	Es kann vorkommen, daß der untere Endlaufpunkt leicht korrigiert werden muß;(**1**) dazu wie folgt vorgehen: 1. Die Stromzufuhr unterbrechen. 2. Die Mutter lockern; dazu einen 10 mm-Maulschlüssel verwenden (nicht beigestellt). 3. Die innere Schraube mit einem 3 mm-Inbusschlüssel (nicht beigestellt) lösen, um den Stop-Punkt der Klinge zu senken. Das Resultat durch einige Probeschnitte kontrollieren. Nach erfolgter Einstellung die Schraube in der Mutter wieder festziehen.

1

I	GB	E	P	F	D
SCHEMA ELETTRICO	ELECTRICAL DIAGRAM	PLANO ELÉCTRICO	ESQUEMA ELÉCTRICO	SCHEMA ELECTRIQUE	ELEKTRISCHER SCHALTPLAN



PARTI DI RICAMBIO

SPARE PARTS

PIEZAS DE REPUESTO

PEÇAS SOBRESSELENTES

LISTE DES PIECES DETACHEES

ERSATZTEILE

I — PARTI DI RICAMBIO

In ogni pagina del capitolo "Parti di ricambio" sono individuate le parti principali d'ogni gruppo della macchina. Tali parti sono indicate univocamente da un numero progressivo. Nella tabella sottostante le fotografie, sono indicati tali numeri, i codici e una breve descrizione delle parti corrispondenti ai numeri menzionati nelle fotografie. Al momento dell'ordine di una qualsiasi parte di ricambio ***dovranno essere inviati*** alla OMGA S.p.A. i seguenti dati:

1. Codice della macchina (in copertina sotto il logo OMGA).
2. Modello della macchina.
3. Codice della/e parte/i di ricambio.
4. Quantità.

Non saranno accettati ordini senza i dati sopracitati.

GB — SPARE PARTS

Each page of the "Spare parts" section illustrates one of the main units of the machine. Each part of a unit is identified by a progressive number. The table under the photograph contains these numbers, the relevant identification codes and a short description of the part. When ordering spare parts from OMGA S.p.A., ***always quote the following information:***

1. Machine code number (on the cover under the OMGA logo).
2. Machine model.
3. Code(s) of the spare part(s).
4. Quantity

Orders not including the above information will not be accepted.

E — PIEZAS DE SEPUESTO

En las páginas del capítulo "Piezas de repuesto" están individualizadas las partes principales de cada grupo de la máquina. Dichas partes están indicadas unívocamente por un número progresivo. En la tabla debajo de las fotografías se indican dichos números, los códigos y una breve descripción de las partes correspondientes a los números mencionados en las fotografías. ***Al momento del pedido de cualquier pieza de repuesto***, enviar a OMGA S.p.A. los siguientes datos:

1. Código de la máquina (en la cubierta, bajo el logo OMGA).
2. Modelo de la máquina.
3. Código de la(s) parte(s) de repuesto.
4. Cantidad.

No se aceptarán pedidos sin dichos datos.

P — PEÇAS SOBRESSELENTES

Em todas as páginas do capítulo "Peças Sobressalentes" identificamos as peças principais de cada grupo da máquina. Estas peças estão indicadas de modo unívoco por um número progressivo. Na tabela existente em baixo das fotografias, indicamos estes números, os códigos e uma breve descrição das peças correspondentes aos números mencionados nas fotografias. ***Para encomendar qualquer peça sobressalente***, deverão ser fornecidos à OMGA *S.p.A.* os seguintes dados:

1. O código da máquina (escrito na capa, em baixo do logotipo OMGA).
2. O modelo da máquina.
3. O código da(s) peça(s) sobressalente(s).
4. A quantidade.

Não serão aceites encomendas sem os dad

F — LISTE DES PIECES DETACHEES

Chaque page du chapitre des "Pièces détachées" reporte les composants principaux de chaque groupe de la machine. Ces pièces sont indiquées par un numéro progressif. Le tableau sous les photos reporte les numéros, les codes et une brève description des pièces correspondantes aux numéros mentionnés sur les photographies. ***Tous les bons de commande doivent être adressés*** à la société OMGA S.p.A. et devront mentionner obligatoirement les informations suivantes :

1. N° de série de la machine (sur la couverture sous le logo OMGA).
2. Modèle de la machine.
3. Code de la pièce détachée.
4. Quantité.

Les commandes ne reportant pas ces informations ne seront pas acceptées.

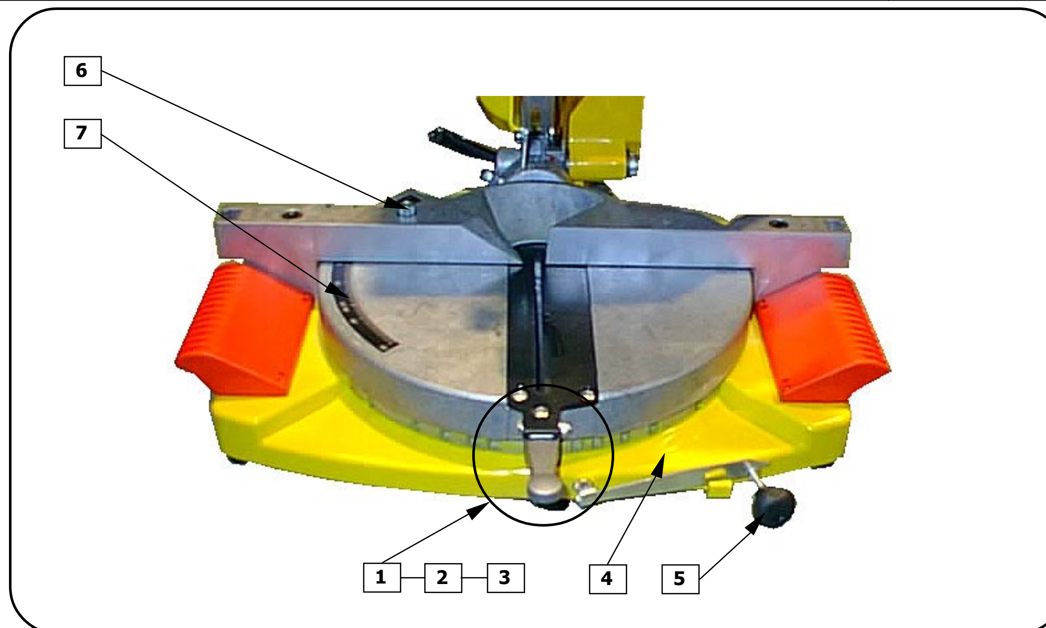
D — ERSATZTEILE BESCHREIBUNG

Auf jeder Seite des Kapitels "Ersatzteile" sind die wichtigsten Teile jeder Gruppe der Maschine gekennzeichnet. Diese Teile sind eindeutig mit einer fortlaufenden Nummer bezeichnet. In der Tabelle unter den Fotografien finden sich diese Nummern, die Codes und eine Kurzbeschreibung der Teile entsprechend den auf den Fotos befindlichen Nummern. ***Zur Bestellung eines beliebigen Ersatzteils*** müssen der Firma OMGA *S.p.A.* folgende Angaben mitgeteilt werden:

1. Maschinenkennummer (auf der Titelseite unter dem Schriftzug OMGA).
2. Maschinenmodell.
3. Code des/r Ersatzteils/e
4. Menge.

Bestellungen ohne die oben angeführten Angaben können nicht angenommen werden.

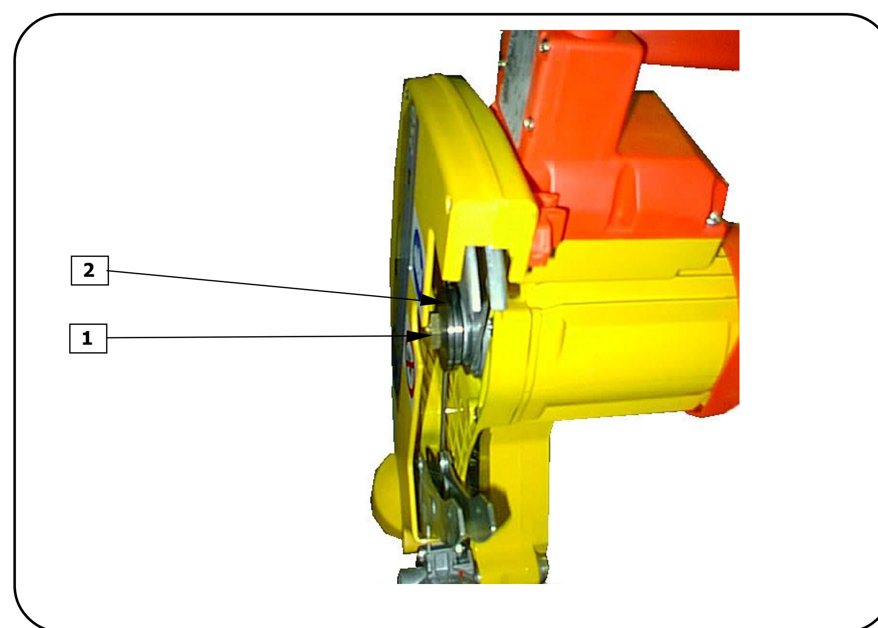
I	GB	E	P	F	D
PARTI DI RICAMBIO	SPARE PARTS	PIEZAS DE REPUESTO	PEÇAS SOBRESSELENTES	LISTE DES PIECES DETACHEES	ERSATZTEILE BESCHREIBUNG



		I	GB	E	P	F	D
Nº	CODE	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO DESCRIÇÃO	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
1	9560	LEVETTA SBLOCCAGGIO	LEVER	PALENCA	ALAVANCA	MANETTE	HEBEL
2	9832	MOLLA	SPRING	RESORTE	MOLA	RESSORT	FEDER
3	13656	VITE BLOCCAGGIO	FIXING SCREW	TORNILLO DE BLOQUEO	PARAFUSO DE FIXAÇÃO	VIS DE BLOCAGE	SPERRSCHRAUBE
4	9700	LEVA BLOCCAGGIO TRASPORTO	TRANSPORTATION LOCK-ING LEVER	PALANCA DE BLOQUEO TRANSPORTE	ALAVANCA DE BLOQUEIO PARA O TRANSPORTE	LEVIER DE VERROUILLAGE POUR LE TRANSPORTE	TRANSPORT-BLOCKIERHEBEL
5	0800307700	POMELLO	KNOB	POMO	MANÍPULO	BOUTON	KNOPF
6	9801	GRANO	GRUB SCREW	TORNILLO	PARAFUSO	VIS SANS TETE	ZAPFEN
7	9699	SETTORE GRADUATO	GRADUAL SCALE	SECTOR GRADUADO	SECTOR GRADUADO	SECTEUR CRANTE	SKALENBEREICH

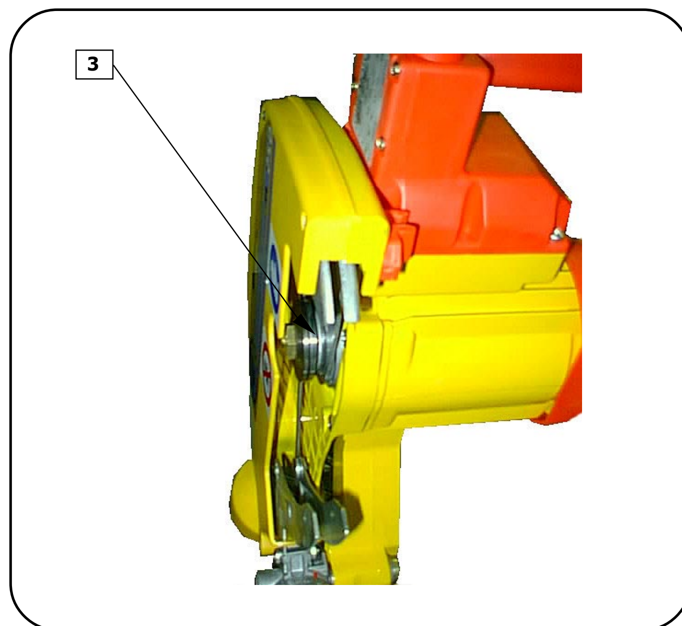
I	GB	E	P	F	D
PARTI DI RICAMBIO	SPARE PARTS	PIEZAS DE SEPUESTO	PEÇAS SOBRESSELENTES	LISTE DES PIECES DETACHEES	ERSATZTEILE BESCHREIBUNG

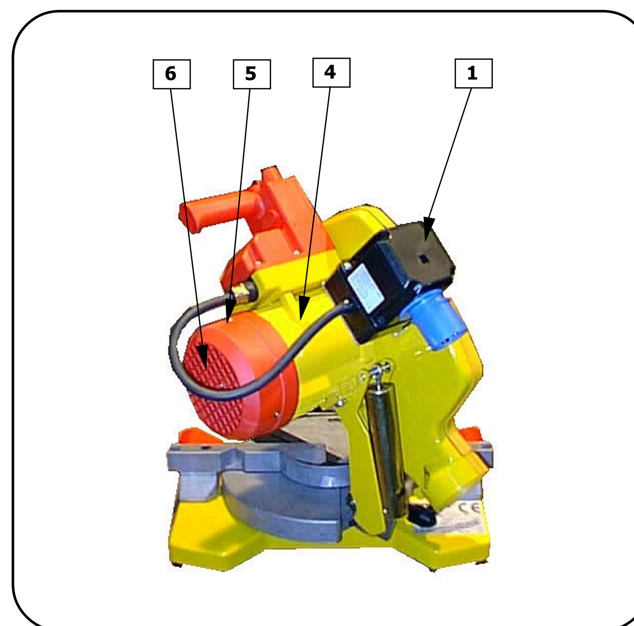




Nº	CODE	I DESCRIZIONE	GB DESCRIPTION	E DESCRIPCIÓN	P CÓDIGO DESCRIÇÃO	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
8	**9802**	PROLUNGA	EXTENSION	PROLONGACIÓN	EXTENSÃO	ROLLONGE	VERLÄNGERUNG
9	**9563**	SPONDA	FENCE	BORDE	BORDA	BORD	ANSCHLAGSLEISTE
10	**9565**	INSERTO TAVOLA	TABLE INSERT	INSERTO MESA	ENCÁIXE MESA	PARE-ÉCLATS	TISCHEINSATZ
11	**9554**	TAVOLA GIREVOLE	ROTARY TABLE	MESA GIRATORIA	MESA GIRATÓ	TABLE PIVOTANTE	DREHTISCH
12	**9553**	BASAMENTO	BASE	BANCADA	ESTRUTURA	EMBASE	GRUNDRAHMEN
1	**9402**	DADO CIRCOLARE	CIRCOLAR NUT	TUERCA CIRCULAR	PORCA CIRCULAR	ECROU CIRCULAIRE	RUNDE MUTTER
2	**24620**	FLANGIA SINISTRA	RH FLANGE	ÁRBOL CIRCULAR	VEIO DE SECÇÃO CIRCULAR	ARBRE CIRCULAIRE	RUNDWELLE

I	GB	E	P	F	D
PARTI DI RICAMBIO	SPARE PARTS	PIEZAS DE REPUESTO	PEÇAS SOBRESSELENTES	LISTE DES PIECES DETACHEES	ERSATZTEILE BESCHREIBUNG

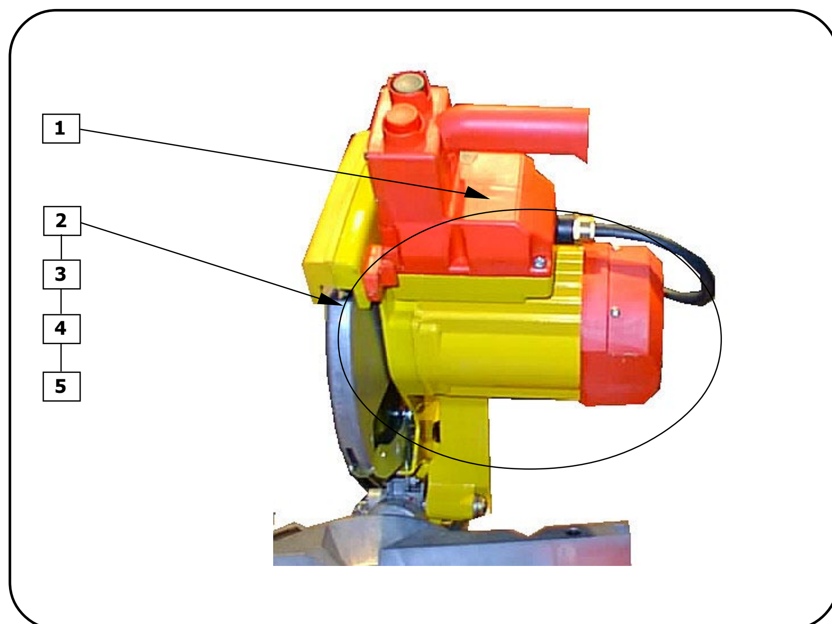


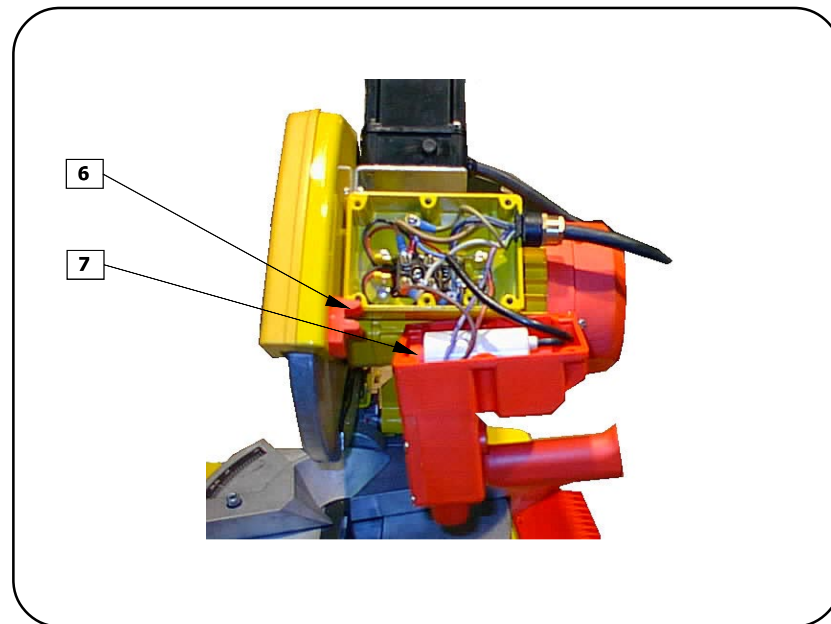




		I	GB	E	P	F	D
Nº	CODE	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO DESCRIÇÃO	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
3	24619	FLANGIA DX	RH FLANGE	BRIDA DERECHA	FLANGE DIREITA	BRIDE DROITE	RECHTER FLANSCH
1	0517924402	GRUPPO FRENO E TELESALVAMOTORE	BRAKE UNIT AND REMOTE OVERLOAD CUT OUT	GRUPO FRENO Y PROTECCIÓN MOTOR	UNIDADE DO TRAVÃO E DISPOSITIVO DE PROTECÇÃO DO MOTOR	GROUPE DE FREINAGE ET PROTECTION MAGNETOTHERMIQUE	BREMSGRUPPE UND MOTORFERNSCHALTER
2	9595	CUFFIA	BLADE GUARD	ENVOLTURA	COIFA	BOL	KASTEN
3	9643	SNODO CUFFIA	BLADE GUARD ARTICU-LATED JOINT	ARTICULACIÓN CÁRTER PRINCIPAL	ARTICULAÇÃO DA COBERTURA	ARTICULATION PROTECTION	KASTENGELENK
4	9557	CARCASSA MOTORE	MOTOR CASING	CARCASA MOTOR	ESTRUTURA DO MOTOR	CARCASSE MOTEUR	MOTORGEHÄUSE
5	21006	VENTOLA	FAN	VEMTILADOR	VENTOINHA	VENTILATEUR	FLÜGELRAD
6	61570	CALOTTA VENTOLA	FAN COVER	CASQUETE VENTILADOR	CALOTA VENTOINHA	CAPOT VENTILATEUR	KALOTE FLÜGELRAD

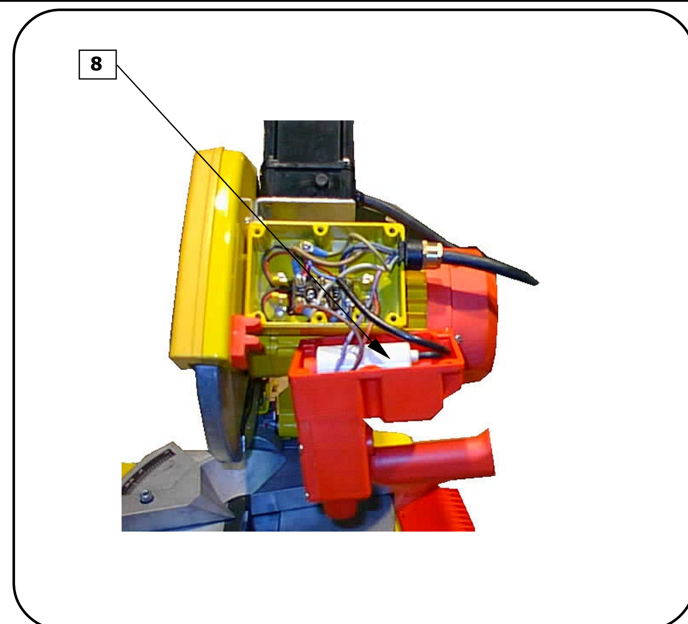
I	GB	E	P	F	D
PARTI DI RICAMBIO	SPARE PARTS	PIEZAS DE SEPUESTO	PEÇAS SOBRESSELENTES	LISTE DES PIECES DETACHEES	ERSATZTEILE BESCHREIBUNG

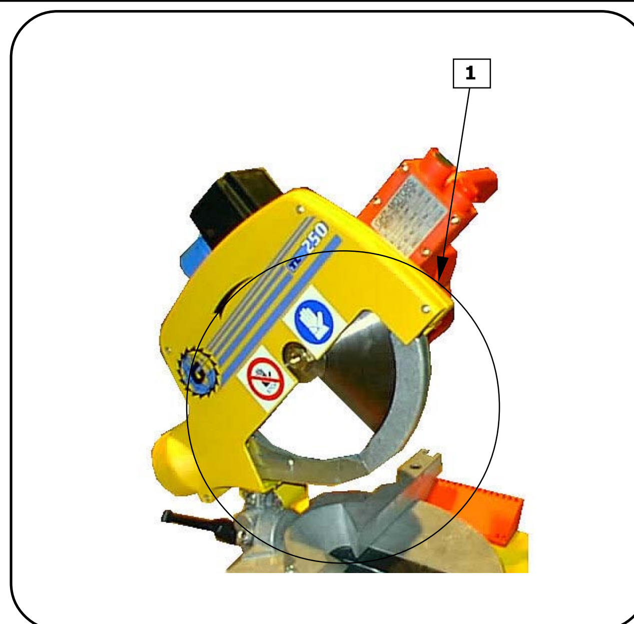


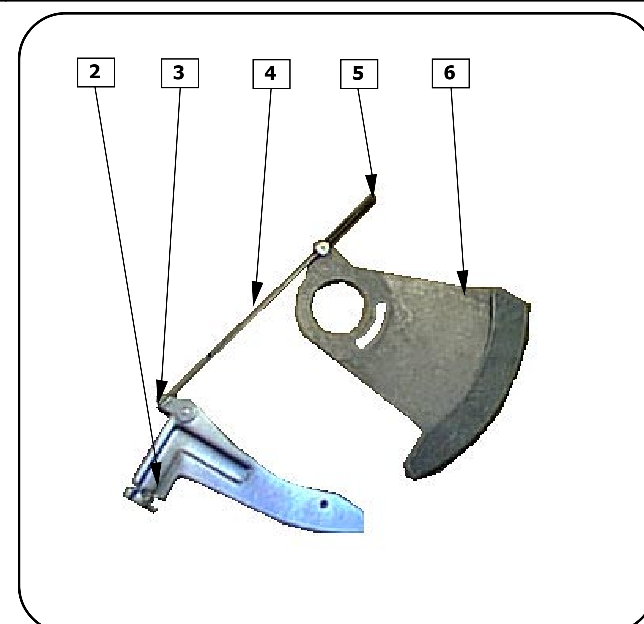


Nº	CODE	I DESCRIZIONE	GB DESCRIPTION	E DESCRIPCIÓN	P CÓDIGO DESCRIÇÃO	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
1	**9810**	SCATOLA MORSETTIERA	TERMINAL BOARD	CAJA TABLERO DE BORNES	CAIXA DO TERMINAL DE BORNES	BOITE A BORNES	KLEMMENBRETTKASTEN
2	**1500100202**	STATORE MONOFASE	SINGLE-PHASE STATOR	ESTATOR MONOFÁSICO	ESTATOR MONOFÁSICO	STATOR MONO	EINPHASENSTATOR
3	**0600200500**	CUSCINETTO ANTERIORE	FRONT BEARING	COJINETE ANTERIOR	ROLAMENTO DIANTEIRO	ROULEMENT ANTÉRIEUR	VORDERLAGER
4	**0600106200**	CUSCINETTO POSTERIORE	REAR BEARINGS	COJINETE POSTERIOR	ROLAMENTOS TRASEIROS	ROULEMENT POSTÉRIEURS	HINDERLAGER
5	**830730610400**	ALBERO ROTORE	ROTOR SHAFT	ÁRBOL ROTOR	EIXO-MOTOR	ROTOR	ROTORWELLE
6	**9805**	AGGANCIO	HOOK	ENGANCHE	ENGATE	BLOCAGE	EINHAKHE
7	**14402**	ATTACCO CONDENSATORE	CONDENSER ATTACHMENT	FIJACIÓN CONDENSADOR	CONEXÃO DO CONDENSADOR	FIXATION CONDENSATEUR	KONDENSATORANSCHLUSS

I	GB	E	P	F	D
PARTI DI RICAMBIO	SPARE PARTS	PIEZAS DE REPUESTO	PEÇAS SOBRESSELENTES	LISTE DES PIECES DETACHEES	ERSATZTEILE BESCHREIBUNG







		I	GB	E	P	F	D
Nº	CODE	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO DESCRIÇÃO	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
8	0708000300	CONDENSATORE	CAPACITOR	CONDENSADOR	CONDENSADOR	CONDENSEUR	KONDENSATOR
1	570000170000	GRUPPO RIPARO Ø 250	GUARD ASSEMMBLY Ø 250	GRUPO RESGUADO Ø 250	GRUPO PROTECÇÃO Ø 250	JEU DE OROTECTIONS Ø 250	GRUPPE SCHUTZABDE-CKUNG Ø 250
2	9594	PROTEZIONE	GUARD	PROTECCIÓN	PROTECÇÃO	PROTECTION	ÄUSSERERE
3	9585	ATTACCO TIRANTE	TIE-ROD CONNECTION	FIJACIÓN DEL TIRANTE	PRONTO DE FIXAÇÃO DO TIRANTE	FIXATION TIRANT	ANSCHLUSS ZUGSTANGE
4	9809	TIRANTE	TIE-ROD	TIRANTE	TIRANTE	TIRANT	ZUGSTANGE
5	9828	MOLLA	SPRING	RESORTE	MOLA	RESSORT	FEDER
6	9558	PROTEZIONE	EXTERNAL	PROTECCIÓN	PROTECÇÃO	PROTECTION	ÄUSSERER

I	GB	E	P	F	D
PARTI DI RICAMBIO	SPARE PARTS	PIEZAS DE SEPUESTO	PEÇAS SOBRESSELENTES	LISTE DES PIECES DETACHEES	ERSATZTEILE BESCHREIBUNG

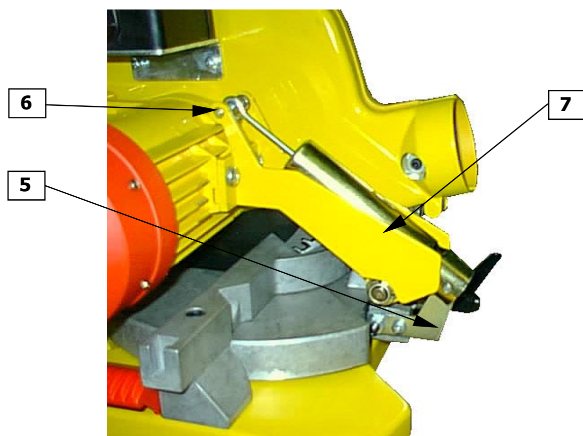
		I	GB	E	P	F	D
N°	CODE	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO DESCRIÇÃO	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
1	9556	CARTER FISSO	FIXED CASING	CÁRTER FIJO	COBERTURA DE PROTEC-ÇÃO FIXA	CARTER FIXE	KASTENGELENK
2	9811	IMPUGNATURA	HANDGRIP	EMPUÑADURA	EMPUNHADURA	POIGNEE	GRIFF
3	61037	COPERCHIO	COVER	TAPA	TAMPA	COUVERCLE	DECKEL
4	61038	STAFFA BLOCCAGGIO	LOCKING BRACKET	ABRAZADERA DE BLOCAGIO	SUPORTE DE BLOCAGIO	ETRIER DE BLOCAGE	SPANNKLAUE
5	9813	PULSANTE VERDE	GREEN BUTTON	PULSADOR VERDE	BOTÃO VERDE	BOUTON VERT	GRÜNE TASTE
6	9814	PULSANTE ROSSO	RED BUTTON	PULSADOR ROJO	BOTÃO VERMELHO	BOUTON ROUGE	ROTE TASTE
7	0502310700	CONTATTO N/A	N/O CONTACT	CONTACTO N/A	CONTACTO N/A	CONTACTEUR N/A	KONTAKT N.O.

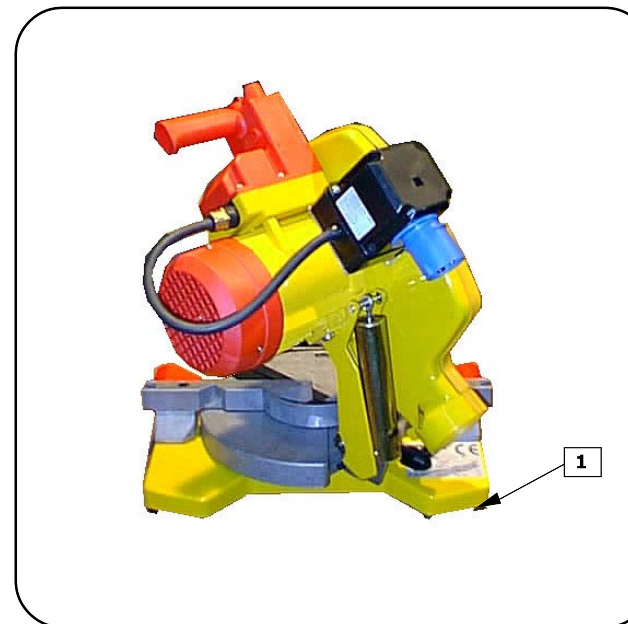
I	GB	E	P	F	D
PARTI DI RICAMBIO	SPARE PARTS	PIEZAS DE REPUESTO	PEÇAS SOBRESSELENTES	LISTE DES PIECES DETACHEES	ERSATZTEILE BESCHREIBUNG

9
10
8
1
2
3
4

		I	GB	E	P	F	D
Nº	CODE	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO DESCRIÇÃO	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG
8	0510413500	CONTATTO N/C	N/C CONTACT	CONTACTO N/C	CONTACTO N/C	CONTACTEUR N/C	KONTAKT N.C.
9	9815	PROTEZIONE POLVERI	DUST PROTECTION	PROTECCIÓN CONTRA	PROTECÇÃO CONTRA	PROTECTION POUSSIERES	STAUBSCHUTZ
10	9695	MOLLA INTERNA	INTERNAL SPRING	MUELLE INTERNO	MOLA INTERNA	RESSORT INTERNE	INNERE FEDER
1	1401001700	LEVA SBLOCCAGGIO ANGOLAZIONI VERTICALI	VERTICAL ANGLE LOCKING LEVER	PALANCA DE DESBLOQUE-RO ANGULOS VERTICAL	ALAVANCA DE DESBLO-QUEIRO PARA ANGULO	LEVIER DE DEBLOCAGE	FREIGABEHEBEL VERTIKALWINKEL
2	660060000000	GRUPPO MOLLA DI RITORNO	SPRING RETURN UNIT	GRUPO MUELLE	GRUPPO DA MOLLA	GROUPE DU RESSORT	GRUPPE RÜCKSTEL
3	13961	MOLLA INTERNA	INTERNAL SPRING	MUELLE INTERNO	MOLA INTERNA	RESSORT INTERNE	INNERE FEDER
4	9562	CONTENITORE MOLLA	SPRING CONTAINER	CONTENEDOR MUELLE	RECIPIENTE DA MOLA	CONTENEUR RESSORT	FEDERBEHÄLTER

I	GB	E	P	F	D
PARTI DI RICAMBIO	SPARE PARTS	PIEZAS DE SEPUESTO	PEÇAS SOBRESSELENTES	LISTE DES PIECES DETACHEES	ERSATZTEILE BESCHREIBUNG





Nº	CODE	I DESCRIZIONE	GB DESCRIPTION	E DESCRIPCIÓN	P CÓDIGO DESCRIÇÃO	F DESCRIPTION	D BESCHREIBUNG
5	9564	ATTACCO MOLLA	BOTTOM SPRING	FIJACIÓN MUELLE	CONEXÃO DA MOLA	FIXATION RESSORT	ANSCHLUSS UNTERE
6	13862	SPINA	PLUG	PASADOR	PINO	FICHE	STIFT
7	9691	SUPPORTO MOTORE	MOTOR SUPPORT	SOPORTE MOTOR	SUPORTE DO MOTOR	SUPPORT MOTEUR	MOTOR TRÄGER
1	14225	PIEDE	FOOT	PIE	PÉ DE APOIO	PIED	FUSS



Via Carpi-Ravarino, 146 - 41010 LIMIDI DI SOLIERA (MO) - ITALY
Tel. (059) 897333 - Fax. (059) 565000 - Fax Intl. Line ++39 59 850276
E-Mail: omga@omga.it